

## Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm



### Dados do pedido

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 191635 8      |
| GTIN             | 4045197547149 |
| Classe de artigo | 11W           |

### Descrição

#### Modelo:

Substrato especial **SPM** com teor de cobalto muito elevado.

Combina a **dureza de MDI** e a **resistência do aço PM**.

Fresa de múltiplas arestas de corte com geometria universal.

Pode ser usada como fresa de acabamento, de desbaste e acabamento ou de desbaste.

### Descrição técnica

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,024 mm                         |
| Ø das lâminas $D_c$   | 8 mm                             |
| Número de dentes Z  | 4                                |
| Ø haste $D_s$   | 10 mm                            |
| Comprimento total L   | 69 mm                            |
| Comprimento da lâmina $L_c$                                       | 19 mm                            |
| Sentido de avanço   | horizontal, inclinado e vertical |
| Haste   | DIN 1835 B com h6                |
| Tolerância de Ø nominal   | k12                              |
| Ângulo espiral  | 30 grau                          |
| Ângulo do chanfro de canto  | 90 grau                          |
| Revestimento  | TiAlN                            |
| Óleo de corte   | HSS E SPM                        |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Norma  | DIN 844 B           |
| Tipo   | N                   |
| Propriedades do ângulo espiral                 | desigual            |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | 0,5×D ao reborderar |
| Refrigeração interior                          | não                 |
| Estratégia de maquinagem                       | HPC                 |
| Anel colorido                                  | verde               |
| Tipo de produto                                | Fresa de canto      |

### Dados de utilizador

|                              | Adequabilidade            | $V_c$ | código ISO |
|------------------------------|---------------------------|-------|------------|
| Alumínio (apara curta)       | condicionalmente adequado |       |            |
| Alumínio > 10% Si            | condicionalmente adequado |       |            |
| Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adequado                  |       |            |
| Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adequado                  |       |            |
| Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adequado                  |       |            |
| Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |       |            |
| Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |       |            |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |       |            |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |       |            |
| GG(G)                        | condicionalmente adequado |       |            |
| CuZn                         | condicionalmente adequado |       |            |
| Uni                          | adequado                  |       |            |
| máximo a molhado             | adequado                  |       |            |
| seco                         | adequado                  |       |            |
| Ar                           | adequado                  |       |            |