

## Fresa de desbaste HSS-PM, TiAlN, Ø js12 DC: 10mm



### Dados do pedido

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 192445 10     |
| GTIN             | 4045197106094 |
| Classe de artigo | 11W           |

### Descrição

#### Modelo:

#### Com perfil de cordão retificado em relevo.

Geometria de arestas de corte frontais para imersão.

**Fresa universal** para fresagem cilíndrica ou para imersão e subsequente deslocação lateral.

Para as mais altas exigências de desempenho de corte.

#### Vantagem:

Em comparação com vários cortadores, **a evacuação das aparas é mais fácil graças aos espaços maiores entre dentes.**

### Descrição técnica

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Largura do chanfro de canto a 45°                                     | 0,4 mm                           |
| Número de dentes Z  | 3                                |
| Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                         |
| Ø das lâminas $D_c$   | 10 mm                            |
| Ø haste $D_s$   | 10 mm                            |
| Comprimento total L   | 72 mm                            |
| Comprimento da lâmina $L_c$   | 22 mm                            |
| Sentido de avanço   | horizontal, inclinado e vertical |
| Haste   | DIN 1835 B com h6                |
| Tolerância de Ø nominal   | js12                             |
| Ângulo espiral  | 25 grau                          |

|                            |                |
|----------------------------|----------------|
| Ângulo do chanfro de canto | 45 grau        |
| Revestimento               | TiAlN          |
| Óleo de corte              | HSS PM         |
| Norma                      | DIN 844 B      |
| Perfil de fresagem         | NR             |
| Refrigeração interior      | não            |
| Anel colorido              | sem            |
| Tipo de produto            | Fresa de canto |

### Dados de utilizador

|                              | Adequabilidade            | V <sub>c</sub> | código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Alumínio (apara curta)       | 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> | condicionalmente adequado |                |            |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |                |            |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | condicionalmente adequado |                |            |
| GG(G)                        | condicionalmente adequado |                |            |
| CuZn                         | condicionalmente adequado |                |            |
| Uni                          | adequado                  |                |            |
| máximo a molhado             | adequado                  |                |            |
| seco                         | adequado                  |                |            |