

Minifresa de MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 0,8mm**Dados do pedido**

Número do pedido	201842 0,8
GTIN	4045197543417
Classe de artigo	12X

Descrição**Modelo:**

Superfície de encabadouro **semelhante a DIN 6535 HB.**

Alternativa económica.**Instrução:****Poupe os custos de retificação repetida:**

é mais económico usar minifresas de MDI até ao limite de desgaste do que retificá-las.

Descrição técnica

Avanço f_z para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Ø das lâminas D_c	0,8 mm
Forma da haste	HA
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Número de dentes Z	3
Ø haste D_s	3 mm
Comprimento total L	38 mm
Comprimento da lâmina L_c	2 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Fator de correção para v_c	1,25
Haste	DIN 6535 HA com h6
Tolerância de Ø nominal	h10
Ângulo espiral	30 grau

Ângulo do chanfro de canto	90 grau
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Largura de corte a_e na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte $1 \times D$
Largura de corte a_e na operação de fresagem	$0,5 \times D$ ao reborderar
Refrigeração interior	não
Anel colorido	sem
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 ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	adequado		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		
INOX > 900 N/mm ²	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
seco	condicionalmente adequado		