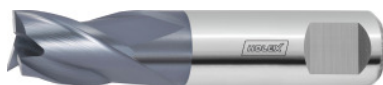


**Minifresa de MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 4,5mm****Dados do pedido**

Número do pedido	201842 4,5
GTIN	4045197543516
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**

Número de dentes Z	3
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Ø das lâminas $D_c$	4,5 mm
Forma da haste	HB
Ø haste $D_s$	6 mm
Comprimento total L	38 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	7 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Fator de correção para $v_c$	1,25
Haste	DIN 6535 HB 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 <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		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
seco	condicionalmente adequado		

