

**Fresa de desbaste HPC HSS-E SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 8mm****Dados do pedido**

Número do pedido	192855 8
GTIN	4045197363022
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**.

Geometria de arestas de corte frontais para imersão.

**Utilização:**

**Para as mais altas exigências de desempenho de corte e aumento do volume de maquinagem em aços inoxidáveis.**

**Descrição técnica**

Ø das lâminas $D_c$	8 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/ mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Número de dentes Z	4
Largura do chanfro de canto a 45°	0,3 mm
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	45 grau
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	HSS E SPM
Norma	DIN 844
Perfil de fresagem	HRF
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	azul
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>	condicionalmente adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Uni	condicionalmente adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	adequado		
seco	condicionalmente adequado		