

**Minifresa de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 1,5mm****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 201920 1,5    |
| GTIN             | 4045197114778 |
| Classe de artigo | 12X           |

**Descrição****Modelo:****Ângulo de folga lateral duplamente retificado em relevo.**Superfície de encabadouro **semelhante a DIN 6535 HB.****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 N/mm <sup>2</sup>      | 0,006 mm                         |
| Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,005 mm                         |
| Largura do chanfro de canto a 45°                                     | 0,02 mm                          |
| Ø das lâminas $D_c$                                                   | 1,5 mm                           |
| Número de dentes Z                                                    | 3                                |
| Forma da haste                                                        | HA                               |
| Ø haste $D_s$                                                         | 3 mm                             |
| Comprimento total L                                                   | 38 mm                            |
| Comprimento da lâmina $L_c$                                           | 3 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                                               | e8                               |

|                                                |                                                    |
|------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| Ângulo espiral                                 | 45 grau                                            |
| Ângulo do chanfro de canto                     | 45 grau                                            |
| Revestimento                                   | TiAlN                                              |
| Óleo de corte                                  | VHM                                                |
| Norma                                          | Norma de fábrica                                   |
| Tipo                                           | N                                                  |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | 0,5×D ao reborderar                                |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | Fresagem de desbaste,<br>profundidade de corte 1×D |
| 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                         | adequado                  |       |            |

