

**Fresa de MDI com separadores de aparas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Dados do pedido**

Número do pedido	203103 8
GTIN	4045197814579
Classe de artigo	11X

**Descrição****Modelo:**

Fresa de alto desempenho com **passo de arestas irregular** e **passo de torção irregular**. Resistência à flexão otimizada graças à utilização de substratos de grão ultrafino. Separador de aparas deslocado.

**Instrução:**

$a_{e\text{ máx.}} = 0,07 \times D$  para o processamento TPC.

**NOVA GERAÇÃO DISPONÍVEL!**

**O produto sucessor recomendado é o n.º 203117.**

$h_{\text{ máx.}}$ : Os valores especificados na tabela representam valores máximos. Para operações de acabamento, recomendamos os artigos n.º 204012, 204014 e 204015.

**Descrição técnica**

Número de dentes Z	7
Haste	DIN 6535 HB com h6
Projeção L <sub>1</sub> incl. exposição	30 mm
Qualidade de balanceamento com haste	G 2,5 com HB
Comprimento total L	68 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,16 mm
Sentido de avanço	horizontal e inclinado
Ø de exposição D <sub>1</sub>	7,8 mm
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	24 mm
Tolerância de Ø nominal	f8

Ø das lâminas $D_c$	8 mm
Ø haste $D_s$	8 mm
Ângulo espiral	40 grau
Espessura média da apara $h_{m\acute{a}x.}$ para fresas TPC em INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Número de fragmentador de aparas	1
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,07×D
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	TPC
Anel colorido	azul
Tipo de produto	Fresa de canto

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	código ISO
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>	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		

Ar

adequado