

Fresa de MDI TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 203088 12 |
| GTIN | 4045197814296 |
| Classe de artigo | 11X |

Descrição

Modelo:

Fresa de alto desempenho **especialmente concebida para utilização em TPC** para uso universal.

Núcleo reforçado.

Resistência à flexão otimizada graças à utilização de substratos de grão ultrafino.

Instrução:

$a_{e\text{máx.}} = 0,1 \times D$ para o processamento TPC.

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

Descrição técnica

| | |
|--------------------------------------|------------------------|
| Ø de exposição D_1 | 11,8 mm |
| Ø das lâminas D_c | 12 mm |
| Tolerância de Ø nominal | f8 |
| Qualidade de balanceamento com haste | G 2,5 com HB |
| Comprimento da lâmina L_c | 26 mm |
| Ø haste D_s | 12 mm |
| Largura do chanfro de canto a 45° | 0,24 mm |
| Sentido de avanço | horizontal e inclinado |
| Número de dentes Z | 5 |
| Comprimento total L | 83 mm |
| Haste | DIN 6535 HB com h6 |

| | |
|---|------------------|
| Projeção L ₁ incl. exposição | 36 mm |
| Espessura média da apara h _{máx.} para fresas TPC em Toolox 44 HRC | 0,065 mm |
| Ângulo espiral | 40 grau |
| Ângulo do chanfro de canto | 45 grau |
| 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 | 0,1×D |
| Refrigeração interior | não |
| Estratégia de maquinagem | TPC |
| Anel colorido | verde |
| Tipo de produto | Fresa de canto |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | código ISO |
|-------------------------------------|----------------|----------------|------------|
| Aço < 500 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1400 N/mm ² | adequado | | |
| TOOLOX 33 | adequado | | |
| TOOLOX 44 | adequado | | |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |

| | |
|------------------------------|---------------------------|
| INOX > 900 N/mm ² | condicionalmente adequado |
| Uni | adequado |
| máximo a molhado | adequado |
| seco | condicionalmente adequado |
| Ar | adequado |