

Garant

Dados do pedido

Número do pedido	208033 5,8X0,5
GTIN	4062406774493
Classe de artigo	11Z

Descrição

Modelo:

Particularmente adequada para fresagem de ranhuras e fresagem circular em furos. Com revestimento otimizado para uso universal em quase todos os materiais.

Tolerância de diâmetro nominal $D_c = +/-0,04$ mm.

Tolerância de comprimento de corte $L_c = +/-0,02$ mm. O diâmetro mínimo do furo é de 6 mm.

Instrução:

$a_{e_{máx}} = 0,1 \times D$.

Fresar sempre no sentido de avanço. Utilizar retificação de entrada de 180° para alcançar a profundidade de corte total. Ter em atenção o avanço linear da profundidade da ranhura.

Descrição técnica

Número de dentes Z	3
Ø das lâminas D_c	5,8 mm
Ø de exposição D_1	3,8 mm
Ø haste D_s	6 mm
Comprimento da lâmina L_c	0,5 mm
Comprimento total L	58 mm
Tipo	N
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ²	0,02 mm
Projeção L_1	15 mm
Revestimento	AlTiN

Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tolerância de Ø nominal	±0,04
Sentido de avanço	horizontal
Largura de corte a_e na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Haste	DIN 6535 HA com h6
Refrigeração interior	não
Tolerância da haste	h6
Ângulo do chanfro de canto	90 grau
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa para ranhuras

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V_c	código ISO
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
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	condicionalmente adequado		
INOX < 900 N/mm ²	condicionalmente adequado		
GGG	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		

Prestações de serviços

Retificação de haste Tipo HB	129100 HB
------------------------------	-----------