

**Garant**

## Dados do pedido

Número do pedido	208033 7,8X2,0
GTIN	4062406774714
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 8 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
Comprimento total L	68 mm
Tipo	N
Ø das lâminas $D_c$	7,8 mm
Ø de exposição $D_1$	5 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	2 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø haste $D_s$	8 mm
Projeção $L_1$	25 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 <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		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GGG	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		

### Prestações de serviços

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