

## Ficha de dados



### Fresa de MDI, TiAIN, Ø DC: 2



#### Dados do pedido

Número do pedido	201630 2
GTIN	4045197264169
Classe de artigo	11X

#### Descrição

##### Versão:

**Com inclinação interna excêntrica para arestas de corte estáveis.**

Tam. 0,25 a 2,5 – ângulo de folga lateral duplamente retificado em relevo.

Tolerância: Tamanho Ø nominal  $D_c = e8$ .

##### Utilização:

**Os tamanhos inferiores podem ser usados especialmente para fresas ranhuras de ajuste.**

#### Descrição técnica

Ø das lâminas $D_c$	2 mm
Forma da haste	HA
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Número de dentes $Z$	2
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø haste $D_s$	3 mm
Comprimento total $L$	50 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	5 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

## Ficha de dados

Ângulo espiral	30 grau
Ângulo do chanfro de canto	90 grau
Revestimento	TiAlN
Material de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte $1 \times D$
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	$0,5 \times D$ ao rebordear
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		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
seco	condicionalmente adequado		

## Ficha de dados