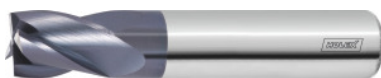


**Fresa de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 202610 2      |
| GTIN             | 4045197117489 |
| Classe de artigo | 12X           |

**Descrição****Modelo:**

Inclinação interna excêntrica.

**Descrição técnica**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>      | 0,011 mm                         |
| Número de dentes Z  | 4                                |
| Forma da haste  | HA                               |
| Ø das lâminas $D_c$   | 2 mm                             |
| Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm                          |
| Ø haste $D_s$   | 2 mm                             |
| Comprimento total L   | 32 mm                            |
| Comprimento da lâmina $L_c$   | 3 mm                             |
| Sentido de avanço   | horizontal, inclinado e vertical |
| Haste   | DIN 6535 HA com h6               |
| Tolerância de Ø nominal   | e8                               |
| Ângulo espiral  | 30 grau                          |
| Ângulo do chanfro de canto  | 90 grau                          |
| Revestimento  | TiAlN                            |
| Óleo de corte   | VHM                              |

|  |   |
|--|---|
| Norma  | Norma de fábrica  |
| Tipo   | N   |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | Fresagem de desbaste,<br>profundidade de corte $1 \times D$ |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | $0,3 \times D$ ao reborderar                                |
| 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                  |       |            |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |       |            |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | condicionalmente adequado |       |            |
| GG(G)                        | adequado                  |       |            |
| máximo a molhado             | adequado                  |       |            |
| mínimo a molhado             | condicionalmente adequado |       |            |
| seco                         | condicionalmente adequado |       |            |
| Ar                           | condicionalmente adequado |       |            |