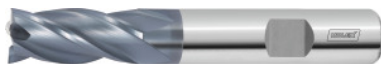


Fresa de MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm**Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 202760 10 |
| GTIN | 4045197118059 |
| Classe de artigo | 12X |

Descrição**Modelo:**

Inclinação interna excêntrica.

Sem chanfro de canto de corte de 45°.**Descrição técnica**

| | |
|---|----------------------------------|
| Forma da haste | HB |
| Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Número de dentes Z | 4 |
| Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Ø das lâminas D_c | 10 mm |
| Ø haste D_s | 10 mm |
| Comprimento total L | 73 mm |
| Comprimento da lâmina L_c | 25 mm |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Haste | DIN 6535 HB com h6 |
| Tolerância de Ø nominal | h10 |
| Ângulo espiral | 30 grau |
| Ângulo do chanfro de canto | 90 grau |
| Revestimento | TiAlN |

| | |
|--|---|
| Óleo de corte | VHM |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | H |
| 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 | $0,3 \times D$ 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 | | |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1400 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 55 HRC | condicionalmente adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |
| INOX > 900 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| GG(G) | adequado | | |
| Uni | condicionalmente adequado | | |
| máximo a molhado | adequado | | |
| mínimo a molhado | condicionalmente adequado | | |
| seco | condicionalmente adequado | | |
| Ar | condicionalmente adequado | | |