



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 192925 25 |
| GTIN | 4067263118862 |
| Classe de artigo | 11W |

Descrição técnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Número de dentes Z | 5 |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Haste | DIN 1835 B com h6 |
| Ø das lâminas D_c | 25 mm |
| Comprimento da lâmina L_c | 90 mm |
| Tolerância de Ø nominal | k12 |
| Ângulo espiral | 30 grau |
| Largura do chanfro de canto a 45° | 0,5 mm |
| Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ² | 0,046 mm |
| Comprimento total L | 166 mm |
| Ø haste D_s | 25 mm |
| Ângulo do chanfro de canto | 45 grau |
| Revestimento | TiAlN |
| Óleo de corte | HSS PM |
| Norma | DIN 844 |
| Perfil de fresagem | HR |
| Largura de corte a_e na operação de fresagem | 0,15×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 | 138 | N |
| Alumínio > 10% Si | condicionalmente adequado | 110 | N |
| Aço < 500 N/mm ² | adequado | 83 | P |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | 64 | P |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | 64 | P |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | 37 | P |
| Aço < 1400 N/mm ² | adequado | 32 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | 23 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | condicionalmente adequado | 18 | M |
| GG(G) | condicionalmente adequado | 55 | K |
| CuZn | condicionalmente adequado | 110 | N |
| Uni | adequado | | |
| máximo a molhado | adequado | | |
| seco | adequado | | |