

Garant

Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 205251 4 |
| GTIN | 4067263130352 |
| Classe de artigo | 11X |

Descrição

Modelo:

Para o desbaste. Abrasão especial para o processamento de metais não-ferrosos.

Vantagem:

Forma otimizada da ponta, inclinação interna excêntrica, grandes espaços entre dentes.

Até $2 \times D$ em material sólido com as máximas velocidades de avanço e grande suavidade de funcionamento.

Possibilidade de rampas de até 45° .

Possibilidade das mais elevadas velocidades de avanço graças à **geometria de imersão especial**.

Descrição técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| \varnothing haste D_s | 6 mm |
| Qualidade de balanceamento com haste | G 2,5 com HB |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Arredondamento do canto r_v | 0,1 mm |
| Tolerância de \varnothing nominal | e8 |
| \varnothing das lâminas D_c | 4 mm |
| Comprimento total L | 57 mm |
| Avanço f_z para fresagem de ranhuras em alumínio de apara curta | 0,04 mm |
| Comprimento da lâmina L_c | 8 mm |
| Avanço f_z para corte de bordas em alumínio de apara curta | 0,06 mm |

| | |
|--|---|
| Haste | DIN 6535 HB com h6 |
| Ângulo espiral | 35 grau |
| Número de dentes Z | 3 |
| Série | Master Alu |
| Revestimento | DLC |
| Óleo de corte | VHM |
| Norma | DIN 6527 |
| Perfil de fresagem | WR |
| Propriedades do ângulo espiral | desigual |
| Divisão das lâminas | desigual |
| 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 reborderar |
| Refrigeração interior | não |
| Estratégia de maquinagem | HPC |
| Anel colorido | amarelo |
| Tipo de produto | Fresa de canto |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V_c | código ISO |
|------------------------|---------------------------|-------|------------|
| Alumínio | adequado | 450 | N |
| Alumínio (apara curta) | adequado | 400 | N |
| Alumínio > 10% Si | adequado | 380 | N |
| PA 66 | condicionalmente adequado | 120 | N |
| PEEK | condicionalmente adequado | 100 | N |
| Cu | adequado | 160 | N |
| CuZn | adequado | 200 | N |
| máximo a molhado | adequado | | |
| mínimo a molhado | condicionalmente adequado | | |

| | |
|------|---------------------------|
| seco | condicionalmente adecuado |
| Ar | adecuado |