

**Garant**

## Dados do pedido

Número do pedido	205251 18
GTIN	4067263130437
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  $45^\circ$ .

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

## Descrição técnica

Projeção $L_1$ incl. exposição	42 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Comprimento da lâmina $L_c$	31 mm
Tolerância de $\varnothing$ nominal	e8
Avanço $f_z$ para corte de bordas em alumínio de apara curta	0,25 mm
Qualidade de balanceamento com haste	G 2,5 com HB
Número de dentes Z	4
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em alumínio de apara curta	0,22 mm
Ângulo espiral	35 grau
$\varnothing$ das lâminas $D_c$	18 mm

Ø de exposição $D_1$	17 mm
Ø haste $D_s$	18 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Arredondamento do canto $r_v$	0,32 mm
Comprimento total L	92 mm
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 adequado
Ar	adequado