

## Fresa de MDI MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 1 mm



### Dados do pedido

Número do pedido	202396 1
GTIN	4045197854568
Classe de artigo	11X

### Descrição

#### Versão:

**Geometria especial do espaço entre dentes e núcleo reforçado.**

**Com possibilidade de fresas de desbaste MTC até 1,5×D em material sólido.**

Com **inclinação interna excêntrica.**

Comprimentos semelhantes a **DIN 6527 longo.**

Revestimento melhorado para uma força de corte reduzida, aumentando a vida útil da ferramenta.

#### Utilização:

Especialmente concebida para utilização em **MTC (Multi Task Cutting)** na nova geração de centros de torneamento/fresagem.

### Descrição técnica

Qualidade de balanceamento com haste	G 2,5 com HB
Ø haste D <sub>s</sub>	6 mm
Número de dentes Z	3
Projeção L <sub>1</sub> incl. exposição	5 mm
Tolerância de Ø nominal	f8
Haste	DIN 6535 HB com h6
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ø das lâminas D <sub>c</sub>	1 mm
Avanço f <sub>z</sub> para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Comprimento total L	57 mm

Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø de exposição $D_1$	0,95 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	2,5 mm
Ângulo espiral	45 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Revestimento	AlCrN
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Tipo	N
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	MTC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa de canto

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	Código ISO
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		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 55 HRC	adequado		
Aço < 60 HRC	adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado
GG(G)	adequado
Uni	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	adequado
Ar	adequado