

GEOMETRIA H - N - W

As letras H / N / W, quando junto ao número DIN identificam geometrias diferentes para o mesmo tipo de fresa.

O que varia são: o ângulo de ataque (também denominado ângulo de saída) e o ângulo da hélice.

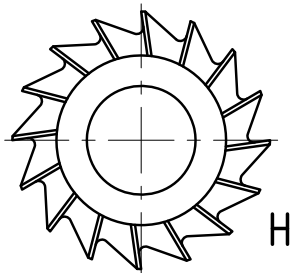
Exemplo:

Norma	Referência Indaço	Ângulo de ataque	Ângulo da hélice
DIN 844 A H	1502	5°	25°
DIN 844 A N	1501	10°	30°
DIN 844 A W	1504	22°	40°

A escolha é feita em função do material a ser usinado, conforme indicação a seguir:

TIPO DE FRESA

Com geometria de corte H

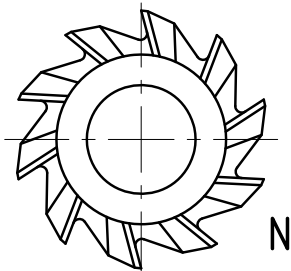


MATERIAL A SER CORTADO

Aço beneficiado até 130 Kg/mm²
Ferro fundido, HB30, acima de 180 Kg/mm²

Evite: Aço com resistência abaixo de 100 Kg/mm²
Ligas de cobre quebradiças

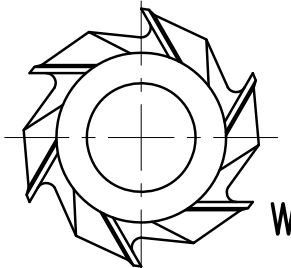
Com geometria de corte N



Aço com resistência até 80 Kg/mm²
Aço beneficiado até 100 Kg/mm²
Ferro fundido até 180 Kg/mm²
Cobre, ligas quebradiças
Ligas de metal leve endurecidas

Evite: Ligas de cobre brandas
Ligas de zinco
Ligas de magnésio

Com geometria de corte W



Aço brando até 50 Kg/mm²
Ligas de cobre brandas
Ligas de zinco
Ligas de magnésio
Ligas de alumínio

Evite: Ligas de alumínio mais duras