

Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 203038 10 |
| GTIN | 4045197718938 |
| Classe de artigo | 11X |

Descrição**Modelo:**

Para **desbaste e acabamento** até $0,7 \times D$ em material sólido **com os mais altos valores de avanço** e grande suavidade de funcionamento.

Vantagem:

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

Descrição técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Número de dentes Z | 4 |
| Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Largura do chanfro de canto a 45° | 0,2 mm |
| Ø das lâminas D_c | 10 mm |
| Ø de exposição D_1 | 9,7 mm |
| Projeção L_1 incl. exposição | 58 mm |
| Ø haste D_s | 10 mm |
| Comprimento total L | 100 mm |
| Comprimento da lâmina L_c | 22 mm |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Haste | DIN 6535 HB com h6 |
| Tolerância de Ø nominal | f8 |

| | |
|--|---|
| Ângulo espiral | 38 grau |
| Ângulo do chanfro de canto | 45 grau |
| Série | Master Steel |
| Revestimento | TiAlN |
| Óleo de corte | VHM |
| Norma | Norma de fábrica |
| 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 | $0,1 \times D$ ao reborder |
| Refrigeração interior | não |
| Estratégia de maquinagem | HPC |
| Anel colorido | verde |
| Tipo de produto | Fresa de canto |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V_c | código ISO |
|------------------------------|---------------------------|-------|------------|
| Aço < 500 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1400 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |
| INOX > 900 N/mm ² | adequado | | |
| GG(G) | adequado | | |
| Uni | adequado | | |
| máximo a molhado | adequado | | |

| | |
|------------------|---------------------------|
| mínimo a molhado | condicionalmente adequado |
| seco | adequado |
| Ar | adequado |