

Garant**Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12****Dados do pedido**

Número do pedido	203036 12
GTIN	4045197718884
Classe de artigo	11X

Descrição**Versão:**

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

Ø de exposição D_1	11,6 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,24 mm
Projeção L_1 incl. exposição	46 mm
Número de dentes Z	4
Ø das lâminas D_c	12 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Avanço f_z para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø haste D_s	12 mm
Comprimento total L	93 mm
Comprimento da lâmina L_c	26 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
Material 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	$0,25 \times D$ ao reborderar
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