



Fresa de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1



Dados do pedido

Número do pedido	201647 1
GTIN	4062406112943
Classe de artigo	11X

Descrição

Versão:

Retificação côncava de 2 chanfros com retificação em relevo **dupla** para utilização **no setor de HPC**.

Maior resistência à oxidação e dureza a quente.

Pode ser usada com velocidades de corte elevadas e também é muito adequada para Toolox®.

Nota:

Produto sucessor do n.º 201644.

Descrição técnica

Avanço f_z para corte de bordas em INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Comprimento da lâmina L_c	3 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Ø das lâminas D_c	1 mm
Haste	DIN 6535 HA com h6
Tolerância de Ø nominal	e8
Ângulo espiral	50 grau
Ø haste D_s	6 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ø de exposição D_1	0,95 mm

Ficha de dados

Comprimento total L	57 mm
Número de dentes Z	2
Projeção L ₁ incl. exposição	13 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,02 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Inox
Revestimento	TiAlN
Material de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Largura de corte a _e na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte a _e na operação de fresagem	0,5×D ao rebordear
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	azul
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	adequado		
TOOLOX 33	adequado		
TOOLOX 44	adequado		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		
INOX > 900 N/mm ²	adequado		

Ficha de dados

Uni	condicionalmente adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
Ar	condicionalmente adequado

Produtos adequados

<https://www.hoffmann-group.com/PT/pt/hom/p/201647-1>