

Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 7mm**Dados do pedido**

Número do pedido	203035 7
GTIN	4045197728104
Classe de artigo	11X

Descrição**Modelo:**

Para **desbaste e acabamento**.

Até $1,5 \times D$ 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

Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,14 mm
Projeção L_1 incl. exposição	25 mm
Avanço f_z para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø de exposição D_1	6,8 mm
Ø das lâminas D_c	7 mm
Número de dentes Z	4
Ø haste D_s	8 mm
Comprimento total L	63 mm
Comprimento da lâmina L_c	16 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	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	$0,3 \times D$ 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