

**Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 9mm****Dados do pedido**

Número do pedido	203035 9
GTIN	4045197728111
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**

Projeção $L_1$ incl. exposição	30 mm
Largura do chanfro de canto a $45^\circ$	0,18 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø de exposição $D_1$	8,8 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Número de dentes Z	4
Ø das lâminas $D_c$	9 mm
Ø haste $D_s$	10 mm
Comprimento total L	72 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	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 <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		

máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	adequado
Ar	adequado