

Fresa de MDI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 25mm**Dados do pedido**

Número do pedido	203007 25
GTIN	4045197777317
Classe de artigo	11X

Descrição**Modelo:**

Para **desbaste e acabamento**.

Fresa HPC com **novo revestimento de alto desempenho** para uma **excelente vida útil** e **desempenho de corte ideal** nos mais variados aços inoxidáveis. **Maior resistência à oxidação** e **dureza a quente**.

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

Vantagem:

Funcionamento de vibração particularmente baixa.

Descrição técnica

Número de dentes Z	4
Comprimento total L	121 mm
Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø das lâminas D_c	25 mm
Tolerância de Ø nominal	h10
Ø de exposição D_1	24,5 mm
Comprimento da lâmina L_c	45 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Projeção L_1 incl. exposição	66 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm

Largura do chanfro de canto a 45°	0,35 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ø haste D _s	25 mm
Ângulo espiral	40 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Inox
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×D
Largura de corte a _e na operação de fresagem	0,1×D
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Estratégia de maquinagem	TPC
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		
Aço < 50 HRC	adequado		

INOX < 900 N/mm ²	adequado
INOX > 900 N/mm ²	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado
seco	condicionalmente adequado
Ar	adequado