

## Fresa de desbaste MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6,7mm



### Dados do pedido

Número do pedido	202406 6,7
GTIN	4045197781369
Classe de artigo	11X

### Descrição

#### Modelo:

Para **desbaste e acabamento**.

Com raio dos cantos de corte semelhante ao de fresas toroidais.

Até 1xD 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 haste $D_s$	8 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	16 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ø das lâminas $D_c$	6,7 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Comprimento total L	68 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	30 mm
Número de dentes Z	3
Tolerância de Ø nominal	f8

Ø de exposição $D_1$	6,4 mm
Ângulo espiral	38 grau
Arredondamento do canto $r_v$	0,34 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo 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	$0,4 \times D$ 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