

## Fresa de desbaste MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



### Dados do pedido

Número do pedido	202406 16
GTIN	4045197781499
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 $D_s$	16 mm
Comprimento total L	108 mm
Ø das lâminas $D_c$	16 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Haste	DIN 6535 HB com h6
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Tolerância de Ø nominal	f8
Número de dentes Z	3
Ø de exposição $D_1$	15,5 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	36 mm

Projeção L <sub>1</sub> incl. exposição	58 mm
Ângulo espiral	38 grau
Arredondamento do canto r <sub>v</sub>	0,8 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 <sub>e</sub> na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	0,4×D ao reborderar
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa de canto

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	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