

**Garant****Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12****Dados do pedido**

Número do pedido	203039 12
GTIN	4062406230937
Classe de artigo	11X

**Descrição****Versão:**

Até 1,5xD em material sólido **com os mais altos valores de avanço** e grande suavidade de funcionamento.

Para **desbaste e acabamento**.

**Vantagem:**

Forma otimizada da ponta, inclinação interna excêntrica, grandes espaços entre dentes.

**Descrição técnica**

Tolerância de Ø nominal	f8
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ø de exposição D <sub>1</sub>	11,8 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Projeção L <sub>1</sub> incl. exposição	36 mm
Comprimento total L	83 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,1 mm
Avanço f <sub>z</sub> para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø haste D <sub>s</sub>	12 mm
Ângulo espiral	38 grau
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	26 mm
Ø das lâminas D <sub>c</sub>	12 mm

## Ficha de dados

Número de dentes Z	4
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Material 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	0,3×D ao reborder
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		

## Ficha de dados

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