

Fresa de MDI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm**Dados do pedido**

Número do pedido	202999 5
GTIN	4062406233655
Classe de artigo	11X

Descrição**Versão:**

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®.

Com **fornecimento de refrigerante interno** para evacuação segura das aparas.

Vantagem:

Funcionamento de vibração particularmente baixa.

Descrição técnica

Número de dentes Z	4
Ø de exposição D ₁	4,7 mm
Projeção L ₁ incl. exposição	22 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Avanço f _z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,25 mm
Comprimento da lâmina L _c	13 mm
Ø das lâminas D _c	5 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Tolerância de Ø nominal	h10

Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø haste D_s	6 mm
Ângulo espiral	40 grau
Comprimento total L	57 mm
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	0,1×D
Largura de corte a_e na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Refrigeração interior	sim
Estratégia de maquinagem	TPC
Estratégia de maquinagem	HPC
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
Ar	adequado