

Fresa de MDI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 202999 6 |
| GTIN | 4062406233662 |
| 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

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø de exposição D_1 | 5,6 mm |
| Comprimento total L | 57 mm |
| Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Largura do chanfro de canto a 45° | 0,25 mm |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Ø haste D_s | 6 mm |
| Ø das lâminas D_c | 6 mm |
| Haste | DIN 6535 HB com h6 |
| Número de dentes Z | 4 |

| | |
|--|--|
| Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Projeção L_1 incl. exposição | 23 mm |
| Tolerância de \varnothing nominal | h10 |
| Comprimento da lâmina L_c | 13 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 | 0,1xD |
| Largura de corte a_e na operação de fresagem | Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1xD |
| 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 |