

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