

Fresa de MDI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm**Dados do pedido**

Número do pedido	202999 8
GTIN	4062406233679
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 das lâminas D_c	8 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Tolerância de Ø nominal	h10
Comprimento total L	63 mm
Ângulo espiral	40 grau
Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø de exposição D_1	7,5 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Largura do chanfro de canto a 45°	0,25 mm

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Projeção L ₁ incl. exposição	29 mm
Ø haste D _s	8 mm
Comprimento da lâmina L _c	19 mm
Número de dentes Z	4
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