



### Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAIN, Ø d11 DC: 6



#### Dados do pedido

Número do pedido	205555 6
GTIN	4062406275624
Classe de artigo	11X

#### Descrição

##### Versão:

Com um novo perfil de cabo, otimizado para taxas de alimentação mais elevadas. Melhor proteção das arestas de corte devido ao ligeiro arredondamento das arestas. Enorme resistência à flexão graças à utilização de substrato de grão ultrafino.

##### Vantagem:

A geometria da ferramenta permite aparas enroladas particularmente estreitas, que são removidas através de cavidades para aparas planas. Assim, o núcleo da ferramenta permanece extremamente estável.

##### Utilização:

Para trabalhos de desbaste.

**Solucionador de problemas para o processamento TPC.**

#### Descrição técnica

Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	24 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Número de dentes Z	5
Comprimento total L	66 mm
Tolerância de Ø nominal	d11
Ø haste D <sub>s</sub>	6 mm
Avanço f <sub>z</sub> para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm

## Ficha de dados

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø das lâminas D <sub>c</sub>	6 mm
Ângulo espiral	42 grau
Largura do chanfro de canto a 45°	0,3 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresagem	NR
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	0,2×D ao rebordear
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Estratégia de maquinagem	TPC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa de canto

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	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>	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