



Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAIN, Ø d11 DC: 20



Dados do pedido

Número do pedido	205555 20
GTIN	4062406275679
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

Haste	DIN 6535 HB com h6
Comprimento total L	140 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Ø das lâminas D _c	20 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	1 mm
Número de dentes Z	5
Tolerância de Ø nominal	d11

Ficha de dados

Ø haste D _s	20 mm
Avanço f _z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ²	0,1 mm
Comprimento da lâmina L _c	80 mm
Avanço f _z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ângulo espiral	42 grau
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 _e 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 _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		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		
INOX > 900 N/mm ²	adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		

Ficha de dados

máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	adequado
Ar	adequado