

Garant**Fresa de desbaste de MDI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4****Dados do pedido**

Número do pedido	205450 4
GTIN	4062406276058
Classe de artigo	11X

Descrição**Versão:**

Com um **novo perfil de cordão**, otimizado para maiores taxas de avanço em INOX. Melhor proteção das arestas de corte devido ao ligeiro arredondamento das arestas. **Enorme resistência à flexão** graças à utilização de **substrato de grão ultrafino**. Número de arestas de corte concebido para desempenho e segurança processual.

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 o desbaste, particularmente adequado para o processamento de ranhuras completas.

Recomendação:

Para um trabalho fiável, especialmente para fresagem de desbaste, usar alojamentos de ferramentas com **4 furos do canal de refrigeração**.

Descrição técnica

Avanço f_z para corte de bordas em INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ø das lâminas D_c	4 mm
Comprimento da lâmina L_c	11 mm
Ø haste D_s	6 mm
Tolerância de Ø nominal	d11

Ficha de dados

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Comprimento total L	57 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ²	0,01 mm
Ângulo espiral	40 grau
Ø de exposição D_1	3,7 mm
Projeção L_1 incl. exposição	19 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,15 mm
Número de dentes Z	4
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Inox
Revestimento	TiAlN
Material de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Perfil de fresagem	NR
Largura de corte a_e na operação de fresagem	0,5×D ao reborder
Largura de corte a_e na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Refrigeração interior	não
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	condicionalmente adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	condicionalmente adequado		

Ficha de dados

Aço < 1400 N/mm ²	condicionalmente adequado
INOX < 900 N/mm ²	adequado
INOX > 900 N/mm ²	adequado
Uni	condicionalmente adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
Ar	condicionalmente adequado