

Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm



Dados do pedido

Número do pedido	205557 8
GTIN	4062406377038
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.

Ângulos de imersão de até 10° são possíveis graças à generosa exposição frontal.

Utilização:

Para trabalhos de desbaste.

Solucionador de problemas para o processamento TPC.

Descrição técnica

Tolerância de Ø nominal	d11
Comprimento da lâmina L_c	40 mm
Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ²	0,05 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,4 mm
Ø das lâminas D_c	8 mm
Ø haste D_s	8 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Haste	DIN 6535 HB com h6

Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Ângulo espiral	42 grau
Número de dentes Z	5
Comprimento total L	81 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresagem	NR
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte a_e na operação de fresagem	0,2xD ao reborderar
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	TPC
Estratégia de maquinagem	HPC
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		
máximo a molhado	adequado		

mínimo a molhado	condicionalmente adecuado
seco	adecuado
Ar	adecuado