

**Garant****Fresa de desbaste MDI curta HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 205482 5      |
| GTIN             | 4045197551634 |
| Classe de artigo | 11X           |

**Descrição****Versão:**

Dimensões semelhantes a DIN 6527.

Para altas velocidades de avanço, desempenho de corte muito elevado.

**Com perfil de cordão especial.****Nota:****NOVA GERAÇÃO DISPONÍVEL!****Produto sucessor recomendado n.º 205548.****Descrição técnica**

|                                                                       |                                  |
|-----------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Largura do chanfro de canto a 45°                                     | 0,3 mm                           |
| Ø das lâminas $D_c$                                                   | 5 mm                             |
| Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>      | 0,023 mm                         |
| Número de dentes Z                                                    | 3                                |
| Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm                          |
| Ø haste $D_s$                                                         | 6 mm                             |
| Comprimento total L                                                   | 54 mm                            |
| Comprimento da lâmina $L_c$                                           | 8 mm                             |
| Sentido de avanço                                                     | horizontal, inclinado e vertical |
| Haste                                                                 | DIN 6535 HB com h6               |
| Tolerância de Ø nominal                                               | d11                              |

## Ficha de dados

|                                                |                                                             |
|------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Ângulo espiral                                 | 30 grau                                                     |
| Ângulo do chanfro de canto                     | 45 grau                                                     |
| Revestimento                                   | TiAlN                                                       |
| Material de corte                              | VHM                                                         |
| Norma                                          | DIN 6527                                                    |
| Perfil de fresagem                             | HR                                                          |
| Divisão das lâminas                            | desigual                                                    |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | Fresagem de desbaste,<br>profundidade de corte $1 \times D$ |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | $0,5 \times D$ ao reborderar                                |
| Refrigeração interior                          | não                                                         |
| Estratégia de maquinagem                       | HPC                                                         |
| Anel colorido                                  | verde                                                       |
| Tipo de produto                                | Fresa de canto                                              |

## Dados de utilizador

|                              | Adequabilidade            | $V_c$ | Código ISO |
|------------------------------|---------------------------|-------|------------|
| Alumínio (apara curta)       | condicionalmente adequado |       |            |
| Alumínio > 10% Si            | condicionalmente adequado |       |            |
| 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                  |       |            |
| Aço < 55 HRC                 | condicionalmente 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             | condicionalmente adequado |
| Ar               | condicionalmente adequado |