

Garant**Fresa com haste de MDI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8****Dados do pedido**

Número do pedido	203062 8
GTIN	4062406569563
Classe de artigo	11Z

Descrição**Versão:**

Para **desbaste e acabamento com os mais altos valores de avanço** e grande suavidade de funcionamento. **Geometria recém-desenvolvida e revestimento de alto desempenho** para resultados de produção excelentes com a máxima durabilidade em diversos materiais. **Elevada autoestabilidade** e suavidade de funcionamento devido ao passo irregular.

Vantagem:

- **Funcionamento de vibração particularmente baixa.**
- **Forma especial dos sulcos, grandes espaços entre dentes.**
- **Arredondamento das arestas especialmente adaptado.**
- **Substrato otimizado em termos de dureza e resistência.**

Descrição técnica

Comprimento da lâmina L_c	12 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ø de exposição D_1	7,7 mm
Arredondamento do canto r_v	0,2 mm
Ø das lâminas D_c	8 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6

Ficha de dados

Ângulo espiral	42 grau
Número de dentes Z	4
Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ²	0,06 mm
Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Tolerância de Ø nominal	e8
Ø haste D_s	8 mm
Projeção L_1 incl. exposição	20 mm
Comprimento total L	58 mm
Série	Master Uni
Revestimento	TiSiN
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
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	verde
Tipo de produto	Fresa de canto

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V_c	Código ISO
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		

Ficha de dados

Aço < 1100 N/mm ²	adequado
Aço < 1400 N/mm ²	adequado
INOX < 900 N/mm ²	adequado
INOX > 900 N/mm ²	adequado
Ti > 850 N/mm ²	condicionalmente adequado
GG(G)	adequado
Uni	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	adequado
Ar	adequado