



### Fresa com haste de MDI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4



#### Dados do pedido

Número do pedido	203062 4
GTIN	4062406569532
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 $L_c$	8 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Número de dentes $Z$	4
Avanço $f_z$ para corte de bordas em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Comprimento total $L$	54 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Tolerância de Ø nominal	e8
Ø de exposição $D_1$	3,8 mm

## Ficha de dados

Ø das lâminas $D_c$	4 mm
Ângulo espiral	42 grau
Projeção $L_1$ incl. exposição	14 mm
Arredondamento do canto $r_v$	0,1 mm
Ø haste $D_s$	6 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 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	$0,5 \times D$ ao rebordear
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adequado		
Aço $< 750 \text{ N/mm}^2$	adequado		
Aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	adequado		

## Ficha de dados

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