

**Garant****Fresa de desbaste, TiAlN, Ø DC: 4****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 192840 4      |
| GTIN             | 4045197108005 |
| Classe de artigo | 11W           |

**Descrição****Versão:****Perfil de cordão fino com retificação em relevo.**

Geometria de arestas de corte frontais para imersão.

**Descrição técnica**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Largura do chanfro de canto a 45°                                     | 0,3 mm                           |
| Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,007 mm                         |
| Ø das lâminas $D_c$   | 4 mm                             |
| Número de dentes $Z$  | 3                                |
| Ø haste $D_s$   | 6 mm                             |
| Comprimento total $L$   | 55 mm                            |
| Comprimento da lâmina $L_c$   | 12 mm                            |
| Sentido de avanço   | horizontal, inclinado e vertical |
| Haste   | DIN 1835 B com h6                |
| Tolerância de Ø nominal   | ±0,12                            |
| Ângulo espiral  | 30 grau                          |
| Ângulo do chanfro de canto  | 45 grau                          |
| Revestimento  | TiAlN                            |
| Material de corte   | HSS Co 8                         |

|                       |                |
|-----------------------|----------------|
| Norma                 | DIN 844        |
| Perfil de fresagem    | HR             |
| Refrigeração interior | não            |
| 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 <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> | condicionalmente adequado |       |            |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |       |            |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | condicionalmente adequado |       |            |
| GG(G)                        | condicionalmente adequado |       |            |
| CuZn                         | condicionalmente adequado |       |            |
| Uni                          | adequado                  |       |            |
| máximo a molhado             | adequado                  |       |            |
| seco                         | condicionalmente adequado |       |            |