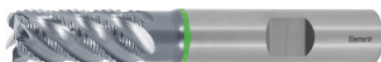


Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm



Dados do pedido

Número do pedido	205550 4
GTIN	4045197813237
Classe de artigo	11X

Descrição

Modelo:

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.

Avanço dos dentes de até 0,1 mm possível a uma profundidade de até 2×D (na fresagem de desbaste).

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, particularmente adequada para a fresagem de desbaste.

Descrição técnica

Ø de exposição D_1	3,7 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,2 mm
Ø haste D_s	6 mm
Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ²	0,03 mm
Comprimento total L	57 mm
Tolerância de Ø nominal	d11
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical

Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ²	0,02 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Projeção L_1 incl. exposição	19 mm
Ø das lâminas D_c	4 mm
Número de dentes Z	5
Comprimento da lâmina L_c	11 mm
Ângulo espiral	42 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Perfil de fresagem	NR
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
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 adequado
seco	adequado
Ar	adequado