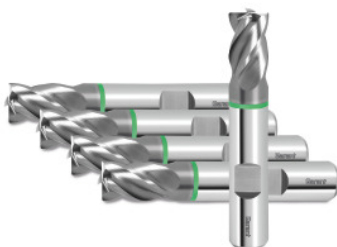


Garant

Dados do pedido

Número do pedido	GG1034 16
GTIN	4067263134404
Classe de artigo	GGN

Descrição

Modelo:**Como o n.º 203034.**Para **desbaste e acabamento**.Até $1 \times D$ em **material sólido com as máximas velocidades de avanço** e grande suavidade de funcionamento.Para a máxima profundidade de processamento possível, respeitar a relação de medida L_c (comprimento de corte) / \varnothing (tamanho nominal)!**Vantagem:**

Forma otimizada da ponta, inclinação interna excêntrica, grandes espaços entre dentes.

Descrição técnica

Avanço f_z para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ângulo espiral	38 grau
Haste	DIN 6535 HB com h6
Comprimento total L	82 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Tolerância de \varnothing nominal	f8
Número de dentes Z	4

Largura do chanfro de canto a 45°	0,32 mm
Ø das lâminas D_c	16 mm
Ø haste D_s	16 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Comprimento da lâmina L_c	22 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte a_e na operação de fresagem	0,5×D ao reborderar
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	260	P
Aço < 750 N/mm ²	adequado	240	P
Aço < 900 N/mm ²	adequado	190	P
Aço < 1100 N/mm ²	adequado	180	P
Aço < 1400 N/mm ²	condicionalmente adequado	150	P
INOX < 900 N/mm ²	adequado	80	M

INOX > 900 N/mm ²	adequado	70	M
GG(G)	adequado	250	K
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
seco	adequado		
Ar	adequado		

Acessórios

Fresa de desbaste de MDI GARANT Master SteelHPC Ø f8
DC 16

203034 16