

Garant**Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | GG1034 4 |
| GTIN | 4067263134237 |
| Classe de artigo | GGN |

Descrição**Modelo:****Como o n.º 203034.**Para **desbaste e acabamento**.Até 1×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) / Ø (tamanho nominal)!**Vantagem:**

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

Descrição técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Comprimento total L | 54 mm |
| Ø haste D_s | 6 mm |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Ângulo do chanfro de canto | 45 grau |
| Haste | DIN 6535 HB com h6 |
| Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ² | 0,02 mm |

| | |
|--|--|
| Tolerância de \varnothing nominal | f8 |
| Largura do chanfro de canto a 45° | 0,08 mm |
| Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Número de dentes Z | 4 |
| Ângulo espiral | 38 grau |
| \varnothing das lâminas D_c | 4 mm |
| Comprimento da lâmina L_c | 8 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 4

203034 4