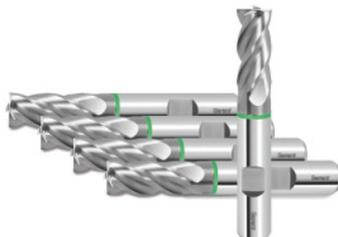


**Garant**

## Dados do pedido

Número do pedido	GG1035 6
GTIN	4067263134466
Classe de artigo	GGN

## Descrição

**Modelo:****Como o n.º 203035.**Para **desbaste e acabamento.**Até  $1,5 \times D$  em **material sólido com as máximas velocidades de avanço** e grande suavidade de funcionamento.**Vantagem:**

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

## Descrição técnica

Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Comprimento da lâmina $L_c$	13 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Tolerância de $\varnothing$ nominal	f8
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Comprimento total L	57 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	20 mm

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ø de exposição $D_1$	5,8 mm
Ângulo espiral	38 grau
Ø haste $D_s$	6 mm
Ø das lâminas $D_c$	6 mm
Número de dentes Z	4
Largura do chanfro de canto a 45°	0,12 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	0,3×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 <sup>2</sup>	adequado	260	P
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado	240	P
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	190	P
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado	180	P
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado	150	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	80	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 6

203035 6