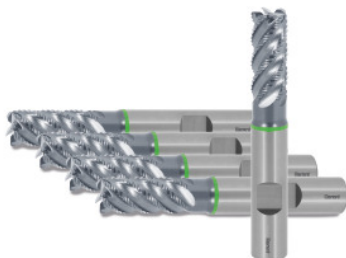


**Garant****Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG1050 20
GTIN	4067263134985
Classe de artigo	GGN

**Descrição****Modelo:**

Com um novo perfil de cabo, otimizado para taxas de alimentação mais elevadas. Proteção melhorada da aresta de corte graças ao ligeiro arredondamento da aresta. Enorme resistência à flexão devido à utilização de substrato de grão ultrafino.

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

**Como 205550.**

**Vantagem:**

A geometria da ferramenta permite que as aparas sejam enroladas de forma particularmente apertada, que são removidas através de cavidades planas para aparas. Isto significa que a ferramenta permanece extremamente estável. Ângulo de imersão até 10° possível graças ao generoso espaço frontal.

**Utilização:**

Para o desbaste, particularmente adequado para o processamento de ranhuras completas.

**Descrição técnica**

Número de dentes Z	5
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ø haste D <sub>s</sub>	20 mm

Comprimento total L	104 mm
Tolerância de Ø nominal	d11
Ø de exposição D <sub>1</sub>	18,5 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Avanço f <sub>z</sub> para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	38 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ø das lâminas D <sub>c</sub>	20 mm
Avanço f <sub>z</sub> para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Ângulo espiral	42 grau
Projeção L <sub>1</sub> incl. exposição	52 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	1 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Perfil de fresagem	NR
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	0,5×D ao reborderar
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa de canto

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	código ISO
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado	200	P

Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado	180	P
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	160	P
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado	140	P
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado	110	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	50	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	35	M
GG(G)	adequado	200	K
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
seco	adequado		
Ar	adequado		

## Acessórios

Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel  
SlotMachineHPC Ø d11 DC 20

205550 20