

**Garant**

## Dados do pedido

Número do pedido	203055 10
GTIN	4067263135722
Classe de artigo	11Z

## Descrição

### Modelo:

Para **desbaste e acabamento** com **os mais altos valores de corte**. A **geometria otimizada do núcleo** garante uma **baixa tendência para vibrar** e, assim, **uma resistência de rutura significativamente maior**. **Geometria inovadora e revestimento de alto desempenho** permitem o processamento de **diferentes materiais**, mantendo **a resistência a altas temperaturas**.

### Vantagem:

**No portfólio de fresas do Hoffmann Group**, estão atualmente presentes as **menores emissões de CO<sub>2</sub> específicas para produtos** na produção da **haste de metal duro de substrato de grão fino**, reduzindo assim **a pegada ecológica** em comparação com as hastes de metal duro fabricadas de forma convencional.

## Descrição técnica

Tolerância de Ø nominal	f8
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	30 mm
Ø haste $D_s$	10 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical

Ø de exposição $D_1$	9,7 mm
Número de dentes Z	4
Comprimento da lâmina $L_c$	22 mm
Ângulo espiral	35 grau
Largura do chanfro de canto a 45°	0,2 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Avanço $f_z$ para corte de bordas em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Comprimento total L	72 mm
Ø das lâminas $D_c$	10 mm
Sustentabilidade	GARANT GreenPlus
Série	GreenPlus
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,3×D ao reborderar
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	azul
Tipo de produto	Fresa de canto

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	código ISO
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado	250	P
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado	230	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>	adequado	150	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	100	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	90	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado	40	S
GG(G)	adequado	220	K
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
seco	adequado		
Ar	adequado		