

Garant**Fresa de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5****Dados do pedido**

Número do pedido	203006 5
GTIN	4045197851772
Classe de artigo	11X

Descrição**Versão:**

Para **desbaste e acabamento**.

Fresa HPC com **novo revestimento de alto desempenho** para uma **excelente vida útil** e **desempenho de corte ideal** nos mais variados aços inoxidáveis. **Maior resistência à oxidação e dureza a quente**.

Pode ser usada com **velocidades de corte elevadas** e também é muito adequada para TOOLOX®.

Vantagem:

Funcionamento de vibração particularmente baixa.

Descrição técnica

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Tolerância de Ø nominal	h10
Ø haste D _s	6 mm
Avanço f _z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø das lâminas D _c	5 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Largura do chanfro de canto a 45°	0,25 mm
Comprimento da lâmina L _c	13 mm
Ø de exposição D ₁	4,8 mm

Ficha de dados

Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Projeção L_1 incl. exposição	25 mm
Comprimento total L	62 mm
Número de dentes Z	4
Ângulo espiral	40 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Inox
Revestimento	TiAlN
Material 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 $1 \times D$
Largura de corte a_e na operação de fresagem	$0,3 \times D$ 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 ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	adequado		
Aço < 1400 N/mm ²	adequado		
Aço < 50 HRC	adequado		

Ficha de dados

INOX < 900 N/mm ²	adequado
INOX > 900 N/mm ²	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado
seco	condicionalmente adequado
Ar	adequado