



Fresa de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 20



Dados do pedido

Número do pedido	203006 20
GTIN	4045197851833
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

Largura do chanfro de canto a 45°	0,35 mm
Tolerância de Ø nominal	h10
Ø das lâminas D _c	20 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Avanço f _z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Avanço f _z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Projeção L _i incl. exposição	70 mm
Comprimento da lâmina L _c	38 mm
Ø haste D _s	20 mm

Ficha de dados

Comprimento total L	126 mm
Ø de exposição D ₁	19,5 mm
Número de dentes Z	4
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ângulo espiral	40 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Inox
Revestimento	TiAIN
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×D
Largura de corte a _e na operação de fresagem	0,3×D ao rebordear
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