

**Garant****Fresa toroidal de MDI GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC/  
R1: 6/0,5****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 206345 6/0,5  |
| GTIN             | 4045197851987 |
| Classe de artigo | 11X           |

**Descrição****Versão:**

Dimensões semelhantes a DIN 6527.

Fresa HPC com **novo revestimento de alto desempenho.**

Para uma **excelente vida útil** e **desempenho de corte ideal** nos mais variados aços inoxidáveis. Pode ser usada com **velocidades de corte elevadas** e também é muito adequada para TOOLUX®.

**Vantagem:**

**Maior resistência à oxidação e dureza a quente.**

**Descrição técnica**

|                                                                   |                    |
|-------------------------------------------------------------------|--------------------|
| Comprimento da lâmina $L_c$                                       | 13 mm              |
| Ø das lâminas $D_c$                                               | 6 mm               |
| Ø haste $D_s$                                                     | 6 mm               |
| Projeção $L_1$ incl. exposição                                    | 21 mm              |
| Comprimento total $L$                                             | 57 mm              |
| Raio de corte $R_1$                                               | 0,5 mm             |
| Número de dentes $Z$                                              | 4                  |
| Haste                                                             | DIN 6535 HA com h6 |
| Ø de exposição $D_1$                                              | 5,5 mm             |
| Avanço $f_z$ para corte de bordas em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,037 mm           |

## Ficha de dados

|                                                                        |                                                          |
|------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| Ângulo espiral                                                         | 40 grau                                                  |
| Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm                                                  |
| Série                                                                  | Master Inox                                              |
| Revestimento                                                           | TiAlN                                                    |
| Material de corte                                                      | VHM                                                      |
| Norma                                                                  | Norma de fábrica                                         |
| Tipo                                                                   | N                                                        |
| Tolerância de Ø nominal                                                | h10                                                      |
| Propriedades do ângulo espiral                                         | desigual                                                 |
| Divisão das lâminas                                                    | desigual                                                 |
| Sentido de avanço                                                      | horizontal, inclinado e vertical                         |
| 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 reborder                               |
| Refrigeração interior                                                  | não                                                      |
| Estratégia de maquinagem                                               | HPC                                                      |
| Tolerância da haste                                                    | h6                                                       |
| Anel colorido                                                          | azul                                                     |
| Tipo de produto                                                        | Fresa toroidal                                           |

## Dados de utilizador

|                              | Adequabilidade | $V_c$ | Código ISO |
|------------------------------|----------------|-------|------------|
| Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adequado       |       |            |
| Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adequado       |       |            |
| Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adequado       |       |            |
| Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adequado       |       |            |
| Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adequado       |       |            |
| TOOLOX 33                    | adequado       |       |            |

## Ficha de dados

|                              |                           |
|------------------------------|---------------------------|
| TOOLOX 44                    | adequado                  |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |
| Uni                          | condicionalmente adequado |
| máximo a molhado             | adequado                  |
| mínimo a molhado             | adequado                  |
| seco                         | condicionalmente adequado |
| Ar                           | adequado                  |

### Produtos adequados

<https://www.hoffmann-group.com/PT/pt/hom/p/206345-6/0,5>