

**Garant****Fresa de desbaste MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 202402 12     |
| GTIN             | 4045197853714 |
| Classe de artigo | 11X           |

**Descrição****Versão:**

Para **desbaste e acabamento**.

Com raio dos cantos de corte semelhante ao de fresas toroidais.

Até 1xD em material sólido com os **mais altos valores de avanço** e grande suavidade de funcionamento.

Raios de canto adaptados à especificação DIN para **rasgos de chaveta**.

**Vantagem:**

Forma otimizada da ponta, inclinação interna excêntrica, grandes espaços entre dentes.

**Descrição técnica**

|                                                                                |                                  |
|--------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Comprimento total L                                                            | 73 mm                            |
| Tolerância de Ø nominal                                                        | f8                               |
| Haste                                                                          | DIN 6535 HB com h6               |
| Ø haste D <sub>s</sub>                                                         | 12 mm                            |
| Sentido de avanço                                                              | horizontal, inclinado e vertical |
| Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>                                           | 12 mm                            |
| Ø das lâminas D <sub>c</sub>                                                   | 12 mm                            |
| Número de dentes Z                                                             | 3                                |
| Avanço f <sub>z</sub> para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>      | 0,09 mm                          |
| Avanço f <sub>z</sub> para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                          |

## Ficha de dados

|                                                |                                                    |
|------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| Ângulo espiral                                 | 38 grau                                            |
| Arredondamento do canto $r_v$                  | 0,32 mm                                            |
| Série                                          | Master Steel                                       |
| Revestimento                                   | TiAlN                                              |
| Material de corte                              | VHM                                                |
| Norma                                          | DIN 6527                                           |
| Tipo                                           | N                                                  |
| Propriedades do ângulo espiral                 | desigual                                           |
| Divisão das lâminas                            | desigual                                           |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | 0,4×D ao reborderar                                |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | Fresagem de desbaste,<br>profundidade de corte 1×D |
| Refrigeração interior                          | não                                                |
| Estratégia de maquinagem                       | HPC                                                |
| Anel colorido                                  | verde                                              |
| Tipo de produto                                | Fresa de canto                                     |

## 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> | condicionalmente adequado |       |            |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |       |            |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |       |            |
| GG(G)                        | adequado                  |       |            |
| Uni                          | adequado                  |       |            |
| máximo a molhado             | adequado                  |       |            |

Ficha de dados

|                  |                           |
|------------------|---------------------------|
| mínimo a molhado | condicionalmente adequado |
| seco             | adequado                  |
| Ar               | adequado                  |