

Ficha de dados

Garant

Fresa de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4,5



Dados do pedido

Número do pedido	202387 4,5
GTIN	4045197875167
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®**.

Dimensões semelhantes a **DIN 6527**.

Descrição técnica

Comprimento total L	57 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Projeção L_1 incl. exposição	19 mm
Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,048 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Número de dentes Z	3
Ø haste D_s	6 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,1 mm
Ø das lâminas D_c	4,5 mm
Comprimento da lâmina L_c	13 mm

Ficha de dados

Ø de exposição D ₁	4,4 mm
Tolerância de Ø nominal	h10
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	DIN 6527
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 1xD
Largura de corte a _e na operação de fresagem	0,5xD 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	condicionalmente adequado		
TOOLOX 33	adequado		
TOOLOX 44	adequado		

Ficha de dados

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