

Garant**Fresa de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6****Dados do pedido**

Número do pedido	202387 6
GTIN	4045197875198
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
Haste	DIN 6535 HB com h6
Número de dentes Z	3
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,048 mm
Ø haste D_s	6 mm
Projeção L_1 incl. exposição	19 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,1 mm
Comprimento da lâmina L_c	13 mm

Ficha de dados

Ø de exposição D_1	5,9 mm
Tolerância de Ø nominal	h10
Ø das lâminas D_c	6 mm
Ângulo espiral	40 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Inox
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	Fresagem de desbaste, profundidade de corte $1 \times D$
Largura de corte a_e na operação de fresagem	$0,5 \times D$ ao reborder
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