

Ficha de dados

Garant

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



Dados do pedido

Número do pedido	202387 20
GTIN	4045197875280
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

Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ²	0,1 mm
Projeção L_1 incl. exposição	52 mm
Tolerância de Ø nominal	h10
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Largura do chanfro de canto a 45°	0,2 mm
Ø haste D_s	20 mm
Ø das lâminas D_c	20 mm
Número de dentes Z	3

Ficha de dados

Comprimento total L	104 mm
Comprimento da lâmina L_c	38 mm
\varnothing de exposição D_1	19,5 mm
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