

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

Número do pedido	204016 12
GTIN	4045197886804
Classe de artigo	11X

Descrição**Versão:**

Para **operações de acabamento**.

Geometria especial para uma evacuação ideal das aparas.

Elevada **autoestabilidade e suavidade de funcionamento** devido ao passo irregular.

Para **fresagem cilíndrica como acabamento**.

Arestas de corte extra compridas para um acabamento eficiente.

Adequada para o processamento de titânio e ligas de titânio.

Nota:

Retificação possível a partir de $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$.

$a_{e \text{ máx}} = 0,05 \times D$

Descrição técnica

Haste	DIN 6535 HA com h6
Comprimento total L	100 mm
Número de dentes Z	7
Qualidade de balanceamento com haste	G 2,5 com HA
Comprimento da lâmina L_c	48 mm
Sentido de avanço	horizontal
Tolerância de $\varnothing$ nominal	f8
Avanço f_z para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
$\varnothing$ das lâminas D_c	12 mm

Ficha de dados

Ø haste D _s	12 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,12 mm
Ângulo espiral	45 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte a _e na operação de fresagem	0,05×D ao reborderar
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 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	adequado		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		
INOX > 900 N/mm ²	adequado		
Ti > 850 N/mm ²	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		
máximo a molhado	condicionalmente adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		

seco

condicionalmente adequado

Ar

adequado

Produtos adequados

<https://www.hoffmann-group.com/PT/pt/hom/p/204016-12>