

## Ficha de dados

**Garant**

### Fresa cilíndrica MDI forma cónica $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAIN, Ø f8 DC / R2: 12/500



#### Dados do pedido

Número do pedido	207532 12/500
GTIN	4045197922670
Classe de artigo	11X

#### Descrição

##### Versão:

Ferramenta de alto desempenho para **acabamento extremamente eficiente em superfícies de forma livre**. Para excelentes qualidades de superfície no **menor tempo de processamento**.

Para utilização em fresadoras modernas de 5 eixos com apoio CAD/CAM.

A geometria das arestas de corte frontais foi concebida para que as aparas possam ser perfeitamente formadas e removidas, especialmente ao usar o raio frontal. Para este efeito, o número de arestas de corte é reduzido para o número de arestas de corte frontais efetivas.

##### Recomendação:

Recomendamos uma sobremedida de 0,05 até 0,2 mm para operações de acabamento.

##### Nota:

Para processamento de paredes e desvio de contornos interferentes.

R<sub>2</sub> representa o raio efetivo da ferramenta.

Não é possível retificar!

#### Descrição técnica

Avanço f <sub>z</sub> para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	14,5 mm
Ø haste D <sub>s</sub>	12 mm
Avanço f <sub>z</sub> para fresagem de cópia em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Comprimento total L	90 mm
Número de dentes Z	4
Raio efetivo R <sub>2</sub>	500 mm

## Ficha de dados

Raio de corte R <sub>1</sub>	2 mm
Ângulo espiral	30 grau
Revestimento	TiAlN
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerância de Ø nominal	f8
Sentido de avanço	horizontal
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	0,05xD ao rebordear
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	0,05xD na fresagem de cópia
Haste	DIN 6535 HA com h6
Estratégia de maquinagem	PPC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa esférica e de ponta esférica

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	Código ISO
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
Alumínio > 10% Si	condicionalmente adequado		
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>	adequado		
Aço < 55 HRC	condicionalmente adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		

## Ficha de dados

União	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	condicionalmente adequado
Ar	condicionalmente adequado

### Produtos adequados

<https://www.hoffmann-group.com/PT/pt/hom/p/207532-12/500>