

Ficha de dados

Garant

Fresa de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 1



Dados do pedido

Número do pedido	202389 1
GTIN	4045197942012
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®**.

Descrição técnica

Comprimento da lâmina L_c	3 mm
\varnothing haste D_s	6 mm
Tolerância de \varnothing nominal	h10
Comprimento total L	57 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
\varnothing de exposição D_1	0,9 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Projeção L_1 incl. exposição	13 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ²	0,01 mm
Ângulo espiral	40 grau
Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm

Ficha de dados

Largura do chanfro de canto a 45°	0,05 mm
Número de dentes Z	3
Ø das lâminas D_c	1 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Inox
Revestimento	TiAlN
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
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	0,3xD 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		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		

Ficha de dados

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