

Garant**Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC/R1: 4/0,5****Dados do pedido**

Número do pedido	206359 4/0,5
GTIN	4045197943231
Classe de artigo	11X

Descrição**Versão:**Tolerância: Raio de corte $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.**Vantagem:**

Fresa HPC com raios de canto diferentes para todas as transições radiais.

Forma otimizada da ponta, inclinação interna excêntrica, grandes espaços entre dentes.

Descrição técnica

Avanço f_z para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ø de exposição D_1	3,8 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø haste D_s	6 mm
Número de dentes Z	4
Raio de corte R_1	0,5 mm
Comprimento da lâmina L_c	11 mm
Projeção L_1 incl. exposição	22 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ø das lâminas D_c	4 mm
Comprimento total L	62 mm
Ângulo espiral	38 grau
Série	Master Steel

Ficha de dados

Revestimento	TiAlN
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerância de Ø nominal	f8
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
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	$0,3 \times D$ ao reborderar
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa toroidal

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		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		
INOX > 900 N/mm ²	adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		

Ficha de dados

seco	adequado
Ar	adequado