

Garant**Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC/R1: 10/2,0****Dados do pedido**

Número do pedido	206359 10/2,0
GTIN	4045197943453
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

Ângulo espiral	38 grau
Comprimento total L	80 mm
Avanço f_z para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Número de dentes Z	4
Ø haste D_s	10 mm
Raio de corte R_1	2 mm
Comprimento da lâmina L_c	22 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Projeção L_1 incl. exposição	38 mm
Ø de exposição D_1	9,7 mm
Ø das lâminas D_c	10 mm
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