

**Garant****Fresa de acabamento de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16****Dados do pedido**

Número do pedido	204015 16
GTIN	4045197954541
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**.

Adequada para o processamento de titânio e ligas de titânio.

**Nota:**

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

$a_{e \text{ máx}} = 0,1 \times D$

**Descrição técnica**

$\varnothing$ das lâminas $D_c$	16 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,117 mm
Qualidade de balanceamento com haste	G 2,5 com HA
Tolerância de $\varnothing$ nominal	f8
Comprimento total L	108 mm
$\varnothing$ haste $D_s$	16 mm
Ângulo espiral	45 grau
Número de dentes Z	7
Haste	DIN 6535 HA com h6
Sentido de avanço	horizontal

## Ficha de dados

Comprimento da lâmina $L_c$	48 mm
Ângulo do chanfro de canto	90 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	0,1×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 <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		
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		
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/204015-16>

---