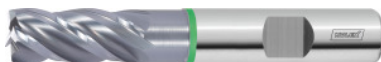


Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 6mm



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 203054 6 |
| GTIN | 4045197713001 |
| Classe de artigo | 12X |

Descrição

Modelo:

Para **desbaste e acabamento**.

Até 1×D em material sólido **com os mais altos valores de avanço** e grande suavidade de funcionamento. Dimensões de acordo com a **norma de fábrica**.

Vantagem:

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

Descrição técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Largura do chanfro de canto a 45° | 0,2 mm |
| Projeção L_1 incl. exposição | 21 mm |
| Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Ø das lâminas D_c | 6 mm |
| Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Número de dentes Z | 4 |
| Ø de exposição D_1 | 5,5 mm |
| Ø haste D_s | 6 mm |
| Comprimento total L | 57 mm |
| Comprimento da lâmina L_c | 13 mm |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Haste | HB com h6 |

| | |
|--|---|
| Tolerância de Ø nominal | 0 / -0,03 |
| Ângulo espiral | 38 grau |
| Ângulo do chanfro de canto | 45 grau |
| Série | Pro Steel |
| Revestimento | TiAlN |
| Óleo 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 $1 \times D$ |
| 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 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 | | |
| INOX < 900 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| GG(G) | adequado | | |
| Uni | adequado | | |
| máximo a molhado | adequado | | |
| mínimo a molhado | condicionalmente adequado | | |

| | |
|------|----------|
| seco | adequado |
| Ar | adequado |