

Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 3mm**Dados do pedido**

Número do pedido	203052 3
GTIN	4045197712363
Classe de artigo	12X

Descrição**Modelo:**

Para **desbaste e acabamento**.

Até 1xD em material sólido **com os mais altos valores de avanço** e grande suavidade de funcionamento.

Para a máxima profundidade de maquinagem possível, respeitar a relação medida L_c (comprimento de corte)/Ø D_c (Ø de corte)!

Vantagem:

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

Descrição técnica

Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ²	0,025 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,13 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø das lâminas D_c	3 mm
Número de dentes Z	4
Ø haste D_s	6 mm
Comprimento total L	54 mm
Comprimento da lâmina L_c	6 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Haste	DIN 6535 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	DIN 6527
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	$0,5 \times D$ 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