

**Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Dados do pedido**

Número do pedido	203052 12
GTIN	4045197712820
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 fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Número de dentes Z	4
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø das lâminas $D_c$	12 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,3 mm
Ø haste $D_s$	12 mm
Comprimento total L	73 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	16 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 reborder
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		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
seco	adequado		

Ar

adequado