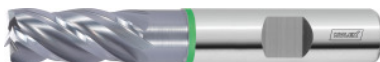


## Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm



### Dados do pedido

Número do pedido	203054 4
GTIN	4045197712882
Classe de artigo	12X

### Descrição

#### Modelo:

Para **desbaste e acabamento**.

Até  $1 \times D$  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

Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	15 mm
Ø de exposição $D_1$	3,8 mm
Ø das lâminas $D_c$	4 mm
Número de dentes Z	4
Largura do chanfro de canto a $45^\circ$	0,18 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø haste $D_s$	6 mm
Comprimento total L	57 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	11 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 <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