

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

Número do pedido	GG1054 3
GTIN	4045197735768
Classe de artigo	GGN

**Descrição****Modelo:**

Para **desbaste e acabamento**.

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

**Como n.º 203054.**

**Vantagem:**

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

**Índice:**

5 unidades.

**Descrição técnica**

Comprimento da lâmina $L_c$	8 mm
Tolerância de Ø nominal	0 / -0,03
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Comprimento total L	57 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	12 mm
Número de dentes Z	4

Ø das lâminas $D_c$	3 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ø haste $D_s$	6 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,13 mm
Ø de exposição $D_1$	2,8 mm
Ângulo espiral	38 grau
Índice	5
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×D
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,3×D ao reborder
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

## Acessórios

Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC 3	203054 3
--	----------