

**Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC/R1: 16/4,0mm****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 206357 16/4,0 |
| GTIN             | 4045197770523 |
| Classe de artigo | 12X           |

**Descrição****Modelo:**

Tolerância: Raio de corte  $R_1 = \pm 0,03$  mm.

**Vantagem:**

Fresa HPC com raios de canto diferentes para todas as transições radiais.

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

**Descrição técnica**

|                                                                       |                    |
|-----------------------------------------------------------------------|--------------------|
| Comprimento total L                                                   | 92 mm              |
| Raio de corte $R_1$                                                   | 4 mm               |
| Ø das lâminas $D_c$                                                   | 16 mm              |
| Número de dentes Z                                                    | 4                  |
| Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>      | 0,1 mm             |
| Projeção $L_1$ incl. exposição                                        | 44 mm              |
| Ø de exposição $D_1$                                                  | 15,5 mm            |
| Comprimento da lâmina $L_c$                                           | 32 mm              |
| Ø haste $D_s$                                                         | 16 mm              |
| Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm            |
| Haste                                                                 | DIN 6535 HB com h6 |
| Ângulo espiral                                                        | 38 grau            |
| Série                                                                 | Pro Steel          |

|                                                |                                                             |
|------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Revestimento                                   | TiAlN                                                       |
| Óleo de corte                                  | VHM                                                         |
| Norma                                          | Norma de fábrica                                            |
| Tipo                                           | N                                                           |
| Tolerância de Ø nominal                        | 0 / -0,03                                                   |
| Propriedades do ângulo espiral                 | desigual                                                    |
| Divisão das lâminas                            | desigual                                                    |
| Sentido de avanço                              | horizontal, inclinado e vertical                            |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | Fresagem de desbaste,<br>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 toroidal                                              |

### 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                  |       |            |

