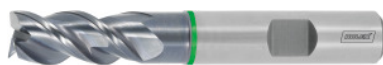


**Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 202414 12     |
| GTIN             | 4045197776204 |
| Classe de artigo | 12X           |

**Descrição****Versão:**

Para **desbaste e acabamento**.

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

**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 <sup>2</sup>      | 0,09 mm                          |
| Ø das lâminas $D_c$                                                   | 12 mm                            |
| Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                          |
| Haste                                                                 | DIN 6535 HB com h6               |
| Largura do chanfro de canto a 45°                                     | 0,3 mm                           |
| Comprimento da lâmina $L_c$                                           | 26 mm                            |
| Número de dentes Z                                                    | 3                                |
| Projeção $L_1$ incl. exposição                                        | 38 mm                            |
| Ø haste $D_s$                                                         | 12 mm                            |
| Sentido de avanço                                                     | horizontal, inclinado e vertical |
| Tolerância de Ø nominal                                               | 0 / -0,03                        |
| Comprimento total L                                                   | 83 mm                            |

## Ficha de dados

|                                                |                                                             |
|------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Ø de exposição $D_1$                           | 11,5 mm                                                     |
| Ângulo espiral                                 | 45 grau                                                     |
| Ângulo do chanfro de canto                     | 45 grau                                                     |
| Série                                          | Pro Steel                                                   |
| Revestimento                                   | TiAlN                                                       |
| Material 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,<br>profundidade de corte $1 \times D$ |
| Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem | $0,4 \times D$ 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 |       |            |
| GGG                          | adequado                  |       |            |
| Uni                          | adequado                  |       |            |
| máximo a molhado             | adequado                  |       |            |
| mínimo a molhado             | condicionalmente adequado |       |            |

Ficha de dados

|      |          |
|------|----------|
| seco | adequado |
| Ar   | adequado |