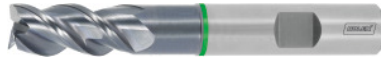


**Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 15,6mm****Dados do pedido**

Número do pedido	202416 15,6
GTIN	4045197776464
Classe de artigo	12X

**Descrição****Modelo:**

Para **desbaste e acabamento**.

Até  $0,7 \times D$  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**

Largura do chanfro de canto a 45°	0,4 mm
Tolerância de Ø nominal	0 / -0,03
Projeção $L_1$ incl. exposição	56 mm
Ø de exposição $D_1$	15,1 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	32 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø haste $D_s$	16 mm
Número de dentes Z	3
Comprimento total L	108 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ø das lâminas $D_c$	15,6 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
Ângulo espiral	45 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		
GGG	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		

seco	adequado
Ar	adequado