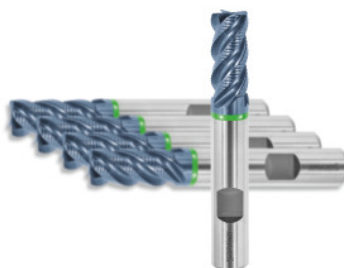


**HOLEX****Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG5706 20
GTIN	4062406335564
Classe de artigo	GGN

**Descrição****Modelo:**

Dimensões semelhantes a DIN 6527. **Perfil de cordão especial otimizado para desbaste.**

**Desempenho de corte muito elevado.**

**Como n.º 205706.**

**Utilização:**

Para o desbaste, particularmente adequado para o processamento de ranhuras completas.

**Descrição técnica**

Comprimento da lâmina $L_c$	38 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø das lâminas $D_c$	20 mm
Tolerância de Ø nominal	d11
Número de dentes Z	6
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Comprimento total L	104 mm

Ø de exposição $D_1$	18,5 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	52 mm
Ø haste $D_s$	20 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	1 mm
Ângulo espiral	45 grau
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Índice	5
Série	Pro Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Perfil de fresagem	HR
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,5×D ao reborderar
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
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 < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX < 900 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	condicionalmente adequado
Ar	condicionalmente adequado