

## Ficha de dados



### Fresa com haste de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3



#### Dados do pedido

Número do pedido	203068 3
GTIN	4062406569082
Classe de artigo	12Y

#### Descrição

##### Versão:

Para **desbaste e acabamento com os mais altos valores de avanço** e grande suavidade de funcionamento. **Geometria recém-desenvolvida e revestimento de alto desempenho** para resultados de produção excelentes com a máxima durabilidade em diversos materiais. **Elevada autoestabilidade** e suavidade de funcionamento devido ao passo irregular.

#### Descrição técnica

Comprimento da lâmina $L_c$	8 mm
$\varnothing$ haste $D_s$	6 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
$\varnothing$ de exposição $D_1$	2,8 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Comprimento total L	57 mm
Tolerância de $\varnothing$ nominal	e8
Ângulo espiral	42 grau
$\varnothing$ das lâminas $D_c$	3 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,06 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Número de dentes Z	4

## Ficha de dados

Avanço $f_z$ para corte de bordas em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Projeção L <sub>1</sub> incl. exposição	13 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Série	Pro Uni
Revestimento	TiSiN
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	0,3×D ao rebordear
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa de canto

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	Código ISO
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
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		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		

## Ficha de dados

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
Ti > 850 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