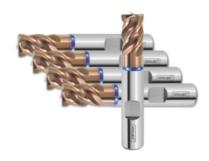


### Fresa de MDI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



## Dados do pedido

Número do pedido	GG2991 10
GTIN	4062406625313
Classe de artigo	GGN

## Descrição

#### **Modelo:**

Excelente vida útil na sua classe para o processamento de aços resistentes à corrosão graças ao revestimento e geometria inovadores. Especialmente concebida para aços inoxidáveis de alto desempenho, por exemplo, Duplex. Desempenho de corte ideal graças às velocidades de corte elevadas.

Como n.º 202991.

## Descrição técnica

Ângulo espiral	38 grau	
Comprimento total L	66 mm	
Largura do chanfro de canto a 45°	0,2 mm	
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/ mm <sup>2</sup>	0,04 mm	
Ø haste D <sub>s</sub>	10 mm	
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical	
Ângulo do chanfro de canto	45 grau	

Número de dentes Z	4	
Tolerância de Ø nominal	e8	
Avanço f <sub>z</sub> para corte de bordas em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm	
Haste	DIN 6535 HB com h6	
Ø das lâminas D <sub>C</sub>	10 mm	
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	14 mm	
dice 5		
Série	Pro Inox	
Revestimento	TiSiN	
Óleo de corte	VHM	
Norma	DIN 6527	
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	0,5×D ao rebordear	
Refrigeração interior	não	
Estratégia de maquinagem	HPC	
Anel colorido	azul	
Tipo de produto	Fresa de canto	

# Dados de utilizador

	Adequabilidade	$\mathbf{V}_{c}$	código ISO
Aço < 500 N/mm²	adequado		
Aço < 750 N/mm²	adequado		
Aço < 900 N/mm²	adequado		
Aço < 1100 N/mm²	adequado		
Aço < 1400 N/mm²	condicionalmente adequado		

TOOLOX 33	condicionalmente adequado
TOOLOX 44	condicionalmente adequado
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
Uni	condicionalmente adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado
seco	condicionalmente adequado
Ar	condicionalmente adequado