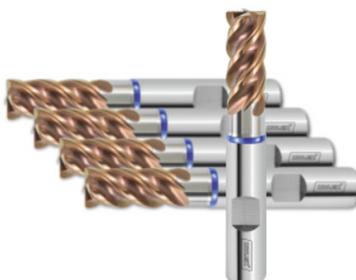


HOLEX**Fresa de MDI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG2994 5
GTIN	4062406625375
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 202994.

Descrição técnica

Avanço f_z para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Comprimento da lâmina L_c	13 mm
Comprimento total L	57 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Ø de exposição D_1	4,8 mm
Ø haste D_s	6 mm

Tolerância de Ø nominal	e8
Projeção L ₁ incl. exposição	19 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ø das lâminas D _c	5 mm
Número de dentes Z	4
Ângulo espiral	38 grau
Largura do chanfro de canto a 45°	0,1 mm
Índice	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 _e na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte a _e na operação de fresagem	0,4×D ao reborderar
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	azul
Tipo de produto	Fresa de canto

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	código ISO
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		

Aço < 1100 N/mm ²	adequado
Aço < 1400 N/mm ²	condicionalmente adequado
TOOLOX 33	condicionalmente adequado
TOOLOX 44	condicionalmente adequado
INOX < 900 N/mm ²	adequado
INOX > 900 N/mm ²	adequado
Uni	condicionalmente adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado
seco	condicionalmente adequado
Ar	condicionalmente adequado