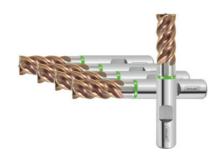


### Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm



## Dados do pedido

Número do pedido	GG3068 8
GTIN	4062406625689
Classe de artigo	GGN

## Descrição

#### **Modelo:**

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

#### Como n.º 203068.

### Descrição técnica

omprimento da lâmina L <sub>c</sub> 21 mm		
Largura do chanfro de canto a 45°	0,2 mm	
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm	
Avanço $f_z$ para corte de bordas em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> 0,03 mm		
$\varnothing$ das lâminas $D_c$	8 mm	
Projeção L₁ incl. exposição	25 mm	
Tolerância de Ø nominal e8		
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical	

Comprimento total L	63 mm		
Ângulo espiral	42 grau		
$\varnothing$ de exposição $D_1$	7,7 mm		
Ø haste D <sub>s</sub>	8 mm		
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm		
Ângulo do chanfro de canto	45 grau		
Número de dentes Z	4		
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/ mm <sup>2</sup>	0,025 mm		
Haste	DIN 6535 HB com h6		
Índice	5		
Série	Pro Uni		
Revestimento	TiSiN		
Óleo de corte	VHM		
Norma	Norma de fábrica		
Тіро	N		
Propriedades do ângulo espiral	desigual		
Divisão das lâminas	s lâminas desigual		
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	0,3×D ao rebordear		
Largura de corte a <sub>e</sub> 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	<b>V</b> <sub>c</sub>	código ISO
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		

Aço < 500 N/mm²	adequado
Aço < 750 N/mm²	adequado
Aço < 900 N/mm²	adequado
Aço < 1100 N/mm²	adequado
Aço < 1400 N/mm²	adequado
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
$INOX > 900 \text{ N/mm}^2$	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