

**HOLEX****Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG3068 4
GTIN	4062406625658
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**

Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,08 mm
Ø de exposição $D_1$	3,8 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Projeção $L_1$ incl. exposição	17 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	11 mm

Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Número de dentes Z	4
Avanço $f_z$ para corte de bordas em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Ø das lâminas $D_c$	4 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ângulo espiral	42 grau
Tolerância de Ø nominal	e8
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Comprimento total L	57 mm
Ø haste $D_s$	6 mm
Índice	5
Série	Pro Uni
Revestimento	TiSiN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,3×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
--	----------------	-------	------------

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
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