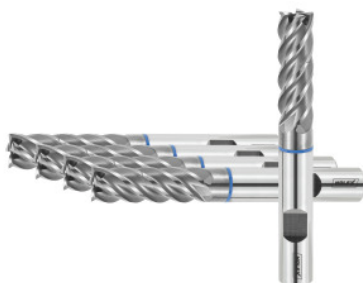


**HOLEX****Fresa de MDI com separadores de aparas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG3109 4
GTIN	4067263102380
Classe de artigo	GGN

**Descrição****Modelo:****Como n.º 203109.**

Fresa de alto desempenho com **passo de arestas irregular** e **passo de torção irregular**. Resistência à flexão otimizada graças à utilização de substratos de grão ultrafino. **Separador de aparas para quebra controlada das aparas.**

**Instrução:**

$h_{m\acute{a}x.}$ : Os valores especificados na tabela representam valores máximos.

$a_{e\ m\acute{a}x.} = 0,07 \times D$  para o processamento TPC.

**Descrição técnica**

Espessura média da apara $h_{m\acute{a}x.}$ para fresas TPC em INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Ø das lâminas $D_c$	4 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	23 mm
Ø haste $D_s$	6 mm
Tolerância de Ø nominal	f8
Ângulo espiral	40 grau

Comprimento total L	62 mm
Sentido de avanço	horizontal e inclinado
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Largura do chanfro de canto a 45°	0,08 mm
Ø de exposição D <sub>1</sub>	3,9 mm
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	16 mm
Qualidade de balanceamento com haste	G 2,5 com HB
Haste	DIN 6535 HB com h6
Número de dentes Z	5
Índice	5
Revestimento	TiAlN
Óleo 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	0,07×D
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	TPC
Anel colorido	azul
Tipo de produto	Fresa de canto

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	código ISO
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		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
Ar	adequado