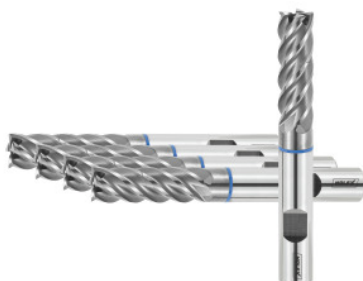


HOLEX**Fresa de MDI com separadores de aparas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | GG3109 6 |
| GTIN | 4067263102403 |
| 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:

$h_{\text{máx.}}$: Os valores especificados na tabela representam valores máximos.

$a_{e \text{ máx.}} = 0,07 \times D$ para o processamento TPC.

Descrição técnica

| | |
|-----------------------------------|------------------------|
| Ø das lâminas D_c | 6 mm |
| Ângulo do chanfro de canto | 45 grau |
| Número de dentes Z | 5 |
| Sentido de avanço | horizontal e inclinado |
| Comprimento total L | 62 mm |
| Largura do chanfro de canto a 45° | 0,12 mm |
| Ø de exposição D_1 | 5,8 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Tolerância de Ø nominal | f8 |
| Ângulo espiral | 40 grau |
| Comprimento da lâmina L_c | 18 mm |
| Qualidade de balanceamento com haste | G 2,5 com HB |
| Espessura média da apara $h_{máx.}$ para fresas TPC em INOX < 900 N/mm ² | 0,032 mm |
| Haste | DIN 6535 HB com h6 |
| Projeção L_1 incl. exposição | 25 mm |
| Ø haste D_s | 6 mm |
| 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_e 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_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 | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |

| | |
|------------------------------|---------------------------|
| INOX > 900 N/mm ² | adequado |
| máximo a molhado | adequado |
| mínimo a molhado | condicionalmente adequado |
| Ar | adequado |