

**Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16****Dados do pedido**

Número do pedido	203074 16
GTIN	4067263092094
Classe de artigo	12Y

**Descrição****Versão:**

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

**Descrição técnica**

Ø de exposição $D_1$	15,5 mm
Comprimento total L	110 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	58 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ângulo espiral	42 grau
Ø das lâminas $D_c$	16 mm
Tolerância de Ø nominal	e8
Número de dentes Z	4
Avanço $f_z$ para corte de bordas em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,3 mm

Haste	DIN 6535 HB com h6
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Ø haste $D_s$	16 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	48 mm
Série	Pro Uni
Revestimento	TiSiN
Material 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