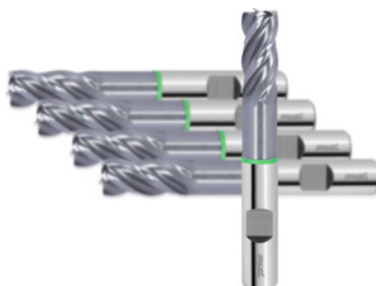


**HOLEX****Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG1156 5
GTIN	4045197905253
Classe de artigo	GGN

**Descrição****Modelo:**Para **desbaste e acabamento**.Até  $0,7 \times D$  em material sólido **com os mais altos valores de avanço** e grande suavidade de funcionamento.**Como n.º 203056****Descrição técnica**

Tolerância de Ø nominal	0 / -0,03
Número de dentes Z	4
Largura do chanfro de canto a 45°	0,2 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	13 mm
Comprimento total L	62 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	25 mm
Ø haste $D_s$	6 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø das lâminas $D_c$	5 mm

Ø de exposição $D_1$	4,8 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ângulo espiral	38 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Índice	5
Série	Pro Steel
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	Fresagem de desbaste, profundidade de corte $1 \times D$
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,25×D ao reborderar
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa de canto

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	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>	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		

Uni	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	adequado
Ar	adequado

## Acessórios

Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC 5	203056 5
--	----------