

**HOLEX****Fresa de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 3mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG1015 3
GTIN	4045197905673
Classe de artigo	GGN

**Descrição****Modelo:**Para uma **excelente vida útil**.Pode ser usada com **velocidades de corte elevadas** e também é muito adequada para aços até aprox. 1100 N/mm<sup>2</sup>.**Como n.º 203015.****Descrição técnica**

Tolerância de Ø nominal	f8
Avanço $f_z$ para corte de bordas em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Número de dentes Z	4
Ø haste $D_s$	6 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	8 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,1 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ø de exposição $D_1$	2,8 mm
Comprimento total L	57 mm

Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	13 mm
Ø das lâminas $D_c$	3 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ângulo espiral	35 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Índice	5
Série	Pro Inox
Revestimento	AlCrN
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	$0,4 \times D$ ao reborderar
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	azul
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		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		

TOOLOX 33	condicionalmente adequado
TOOLOX 44	condicionalmente adequado
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
Uni	condicionalmente adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	adequado
Ar	adequado

## Acessórios

Fresa de MDI HOLEX Pro INOXHPC Ø f8 DC 3

203015 3