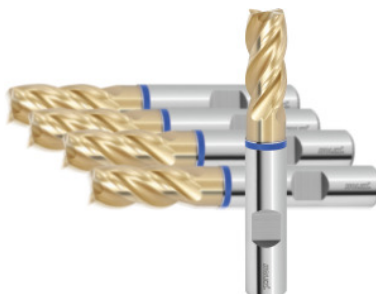


**HOLEX****Fresa de MDI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10Mmm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG1014 10M
GTIN	4045197908438
Classe de artigo	GGN

**Descrição**

**Modelo:**  
**Revestimento TiSi especial.**  
**Como n.º 203014.**

**Descrição técnica**

Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Largura do chanfro de canto a 45°	0,2 mm
Número de dentes Z	4
Avanço $f_z$ para corte de bordas em INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Comprimento da lâmina $L_c$	30 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	38 mm
Ø de exposição $D_1$	9,7 mm

Comprimento total L	80 mm
Ø haste D <sub>s</sub>	10 mm
Tolerância de Ø nominal	f8
Ângulo espiral	35 grau
Índice	5
Revestimento	TiSi
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	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	0,3×D ao reborderar
Estratégia de maquinagem	HPC
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		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
TOOLOX 33	adequado		
TOOLOX 44	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 MDIHPC Ø f8 DC 10M

203014 10M