

Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC/R1: 12/3,0mm



Dados do pedido

Número do pedido	GG1248 12/3,0
GTIN	4045197908940
Classe de artigo	GGN

Descrição

Modelo:

Dimensões semelhantes a DIN 6527.

Para uma excelente vida útil.

Pode ser usada com velocidades de corte elevadas e também é muito adequada para aços até aprox. 1100 N/mm².

Como n.º 206348.

Descrição técnica

Número de dentes Z	4
\varnothing das lâminas D_{c}	12 mm
Ø de exposição D ₁	11,6 mm
Ø haste D _s	12 mm
Raio de corte R ₁	3 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Comprimento da lâmina L _c	26 mm

Avanço f₂ para fresagem de cópia em INOX > 900 N/mm² Projeção L₁ incl. exposição Comprimento total L 83 mm Avanço f₂ para corte de bordas em INOX > 900 N/mm² 0,054 mm Ângulo espiral 35 grau Índice 5 Série Pro Inox Revestimento AlCrN Óleo de corte VHM Norma Norma de fábrica Tipo N Tolerância de Ø nominal Propriedades do ângulo espiral Divisão das lâminas Alcro Nerizontal inclinado e vertical espirado o vertical espirad			
Comprimento total L 83 mm Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm² 0,054 mm Ângulo espiral 35 grau Índice 5 Série Pro Inox Revestimento AlCrN Óleo de corte VHM Norma Norma de fábrica Tipo N Tolerância de Ø nominal f8 Propriedades do ângulo espiral desigual Divisão das lâminas desigual	Avanço f_z para fresagem de cópia em INOX > 900 N/mm 2	0,66 mm	
Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm² 0,054 mm Ângulo espiral 35 grau Índice 5 Série Pro Inox Revestimento AlCrN Óleo de corte VHM Norma Norma de fábrica Tipo N Tolerância de \varnothing nominal f8 Propriedades do ângulo espiral desigual Divisão das lâminas desigual	Projeção L₁ incl. exposição	36 mm	
Ângulo espiral35 grauÍndice5SériePro InoxRevestimentoAICrNÓleo de corteVHMNormaNorma de fábricaTipoNTolerância de Ø nominalf8Propriedades do ângulo espiraldesigualDivisão das lâminasdesigual	Comprimento total L	83 mm	
Índice5SériePro InoxRevestimentoAICrNÓleo de corteVHMNormaNorma de fábricaTipoNTolerância de Ø nominalf8Propriedades do ângulo espiraldesigualDivisão das lâminasdesigual	Avanço f_z para corte de bordas em INOX > 900 N/mm ²	0,054 mm	
SériePro InoxRevestimentoAICrNÓleo de corteVHMNormaNorma de fábricaTipoNTolerância de Ø nominalf8Propriedades do ângulo espiraldesigualDivisão das lâminasdesigual	Ângulo espiral	35 grau	
Revestimento Óleo de corte VHM Norma Norma de fábrica Tipo N Tolerância de Ø nominal Propriedades do ângulo espiral Divisão das lâminas AlCrN VHM AlCrN OHM OHM OHM OHM OHM OHM OHM OH	Índice	5	
Óleo de corteVHMNormaNorma de fábricaTipoNTolerância de Ø nominalf8Propriedades do ângulo espiraldesigualDivisão das lâminasdesigual	Série	Pro Inox	
NormaNorma de fábricaTipoNTolerância de Ø nominalf8Propriedades do ângulo espiraldesigualDivisão das lâminasdesigual	Revestimento	AlCrN	
Tipo N Tolerância de Ø nominal F8 Propriedades do ângulo espiral Divisão das lâminas desigual desigual	Óleo de corte	VHM	
Tolerância de Ø nominal f8 Propriedades do ângulo espiral desigual Divisão das lâminas desigual	Norma	Norma de fábrica	
Propriedades do ângulo espiral desigual Divisão das lâminas desigual	Tipo	N	
Divisão das lâminas desigual	Tolerância de Ø nominal	f8	
	Propriedades do ângulo espiral	desigual	
Sontido do avanço horizontal inclinado o vertical	Divisão das lâminas	desigual	
Sertido de avanço	Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical	
Largura de corte a _e na operação de fresagem 0,3×D ao rebordear	Largura de corte a _e na operação de fresagem	0,3×D ao rebordear	
Largura de corte a_e na operação de fresagem 0,05 \times D na fresagem de cópia	Largura de corte a _e na operação de fresagem	0,05×D na fresagem de cópia	
Estratégia de maquinagem HPC	Estratégia de maquinagem	HPC	
Tolerância da haste h6	Tolerância da haste	h6	
Tipo de produto Fresa toroidal	Tipo de produto	Fresa toroidal	

Dados de utilizador

	Adequabilidade	\mathbf{V}_{c}	código ISO
Aço < 500 N/mm²	adequado		
Aço < 750 N/mm²	adequado		
Aço < 900 N/mm²	adequado		
Aço < 1100 N/mm²	adequado		
Aço < 1400 N/mm²	condicionalmente adequado		
TOOLOX 33	condicionalmente adequado		



TOOLOX 44	condicionalmente adequado
INOX < 900 N/mm ²	adequado
$INOX > 900 \text{ N/mm}^2$	adequado
Uni	condicionalmente adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	condicionalmente adequado
Ar	condicionalmente adequado

Acessórios

Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro INOXHPC DIN 6535 HB &	ð
DC/R1 12/3,0	

206348 12/3,0