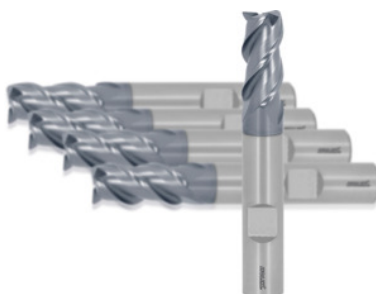


**HOLEX****Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 18mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG1296 18
GTIN	4045197908025
Classe de artigo	GGN

**Descrição****Modelo:**Dimensões semelhantes a **DIN 6527**.

Revestimento melhorado para aplicações universais em aço e ferro fundido.

**Como n.º 202296.****Descrição técnica**

Número de dentes Z	3
Comprimento total L	92 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ø das lâminas $D_c$	18 mm
Tolerância de Ø nominal	e8
Forma da haste	HB
Comprimento da lâmina $L_c$	32 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,4 mm

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ø haste $D_s$	18 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ângulo espiral	45 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Índice	5
Revestimento	AlCrN
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,3×D ao reborderar
Tipo de produto	Fresa de canto

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	código ISO
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
Alumínio > 10% Si	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		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	condicionalmente adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	adequado		

seco	condicionalmente adecuado
Ar	adecuado