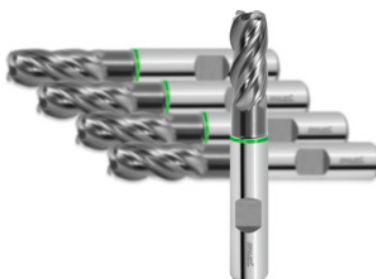


**HOLEX****Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC/R1: 12/0,5mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG1357 12/0,5
GTIN	4045197909213
Classe de artigo	GGN

**Descrição****Modelo:**Tolerância: Raio de corte  $R_1 = \pm 0,03$  mm.

Fresa HPC com raios de canto diferentes para todas as transições radiais.

Forma otimizada da ponta, inclinação interna excêntrica, grandes espaços entre dentes.

**Como n.º 206357.****Descrição técnica**

Haste	DIN 6535 HB com h6
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	26 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	38 mm
Raio de corte $R_1$	0,5 mm
Ø das lâminas $D_c$	12 mm
Ø de exposição $D_1$	11,5 mm
Ø haste $D_s$	12 mm
Número de dentes $Z$	4

Comprimento total L	83 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ângulo espiral	38 grau
Índice	5
Série	Pro Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerância de Ø nominal	0 / -0,03
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
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
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa toroidal

### 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