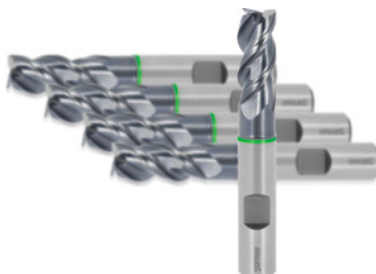


**Pack poupança de fresa de desbaste HPC de MDI HOLEX Pro Steel, 5 unidades, Ø DC: 14mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG1414 14
GTIN	4045197908261
Classe de artigo	GGN

**Descrição**

Versão:

Para desbaste e acabamento. Até 1×D em material sólido com os mais altos valores de avanço e grande suavidade de funcionamento. Como n.º 202414.

Vantagem:

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

**Descrição técnica**

Ø de exposição D <sub>1</sub>	13,5 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Projeção L <sub>1</sub> incl. exposição	42 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,3 mm
Avanço f <sub>z</sub> para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Tolerância de Ø nominal	0 / -0,03
Comprimento total L	83 mm
Avanço f <sub>z</sub> para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Número de dentes Z	3

Ø das lâminas $D_c$	14 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Ø haste $D_s$	14 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	26 mm
Ângulo espiral	45 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Índice	5
Série	Pro Steel
Revestimento	TiAlN
Material 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	verde
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		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GGG	adequado		

Uni	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	adequado
Ar	adequado

## Acessórios

Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø  
DC: 14mm

202414 14