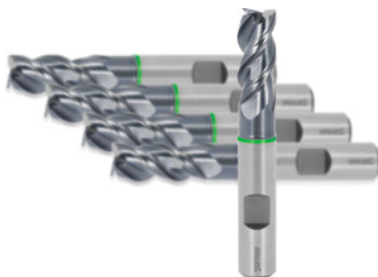


HOLEX**Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG1414 12
GTIN	4045197908247
Classe de artigo	GGN

Descrição**Modelo:**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

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Número de dentes Z	3
Ø de exposição D ₁	11,5 mm
Avanço f _z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø haste D _s	12 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Avanço f _z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ²	0,07 mm
Ø das lâminas D _c	12 mm

Comprimento total L	83 mm
Tolerância de Ø nominal	0 / -0,03
Largura do chanfro de canto a 45°	0,3 mm
Comprimento da lâmina L _c	26 mm
Projeção L ₁ incl. exposição	38 mm
Ângulo espiral	45 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Índice	5
Série	Pro Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo 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×D
Largura de corte a _e na operação de fresagem	0,4×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 ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	adequado		
INOX < 900 N/mm ²	condicionalmente adequado		

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