

**HOLEX****Fresa de desbaste de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm****Dados do pedido**

Número do pedido	GG1414 4
GTIN	4045197908155
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**

Ø haste $D_s$	6 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,18 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	15 mm
Ø das lâminas $D_c$	4 mm
Comprimento total L	57 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6

Ø de exposição $D_1$	3,8 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Número de dentes Z	3
Comprimento da lâmina $L_c$	11 mm
Tolerância de Ø nominal	0 / -0,03
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 $1 \times D$
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