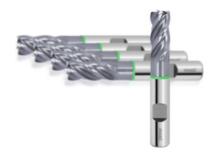


HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø D: 25mm



Données de commande

N° commande	GG1054 25
GTIN	4045197735874
Classe d'article	GGN

Description

Exécution:

Pour l'ébauche et la finition.

Jusqu'à 1×D dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations. Dimensions suivant **norme d'usine.**

Comme 203054.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Contenu:

5 pièces.

Description technique

Ø dents D _c	25 mm		
Longueur de col L₁ avec détalonnage	60 mm		
Ø de détalonnage D ₁	24,5 mm		
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical		
Longueur de coupe L _c	45 mm		
Queue	DIN 6535 HB avec h6		

Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,16 mm		
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03		
Ø queue D _s	25 mm		
Longueur totale L	125 mm		
Nombre de dents Z	4		
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm		
Avance f _z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,12 mm		
Angle d'hélice	38 degré		
Contenu	5		
Série	Pro Steel		
Revêtement	TiAIN		
Type d'outils	Carbure monobloc		
Norme	Norme usine		
Туре	N		
Propriété de l'angle d'hélice	Différent		
Pas des arêtes de coupe	Différent		
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,3×D pour le dressage		
Largeur de passe a _e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D		
Méthode d'usinage	HPC		
Bague de couleur	Vert		
Type de produit	Fraise à dresser		

Données utilisateur

	Adéquation	\mathbf{V}_{c}	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	260 m/min	Р
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	240 m/min	Р
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	Р



INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	80 m/min	М
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

Accessoires

HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monoblocHPC \varnothing DC 25 mm

203054 25