

**HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø D: 4mm****Données de commande**

N° commande	GG1052 4
GTIN	4045197735669
Classe d'article	GGN

**Description****Exécution:**

Pour l'**ébauche et la finition**.

Jusqu'à 1xD dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour la profondeur d'usinage admissible maximale, tenir compte du rapport cote  $L_c$  (longueur de coupe) / Ø (dimension nominale)!

**Comme 203052.**

**Avantage(s):**

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

**Description technique**

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Nombre de dents Z	4
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue $D_s$	6 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,18 mm

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Longueur totale L	54 mm
$\varnothing$ dents $D_c$	4 mm
Longueur de coupe $L_c$	8 mm
Angle d'hélice	38 degré
Contenu	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,5 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Arrosage interne	oui
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	260 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	240 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	80 m/min	M
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 Ø  
DC 4 mm

203052 4