

**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 $1 \times D$ 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) / \varnothing (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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolérance \varnothing nominal	0 / -0,03
Nombre de dents Z	4
Queue	DIN 6535 HB avec h6
\varnothing 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 N/mm ²	0,025 mm
Longueur totale L	54 mm
Ø 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×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×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 N/mm ²	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 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