

**HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø D: 10mm****Données de commande**

N° commande	GG1054 10
GTIN	4045197735812
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.

Dimensions suivant **norme d'usine.**

**Comme 203054.**

**Avantage(s):**

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

**Contenu:**

5 pièces.

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	72 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	32 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Ø dents $D_c$	10 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,5 mm
Nombre de dents Z	4
Angle d'hélice	38 degré
Contenu	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	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	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 monoblochHPC Ø  
DC 10 mm

203054 10