HOLEX

HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, ⌀ D: 12mm

Données de commande

N° commande	GG1054 12
GTIN	4045197735829
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

Tolérance ⌀ nominal	0 / –0,03
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm^2	0,09 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	83 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm

∅ de détalonnage D_1	11,5 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm²	0,07 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
∅ dents D_C	12 mm
∅ queue D_s	12 mm
Nombre de dents Z	4
Queue	DIN 6535 HB avec h6
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/mm²	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm²	adaptée	160 m/min	P

INOX < 900 N/mm²	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 ∅ DC 12 mm	203054 12