



HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø D: 16mm



Données de commande

N° commande	GG1054 16
GTIN	4045197735843
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

Ø queue D _s	16 mm
Nombre de dents Z	4
Ø de détalonnage D ₁	15,5 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Ø dents D _c	16 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,1 mm

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,4 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	92 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	44 mm
Longueur de coupe L_c	32 mm
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	$0,3 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
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 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 monoblochHPC Ø
DC 16 mm

203054 16