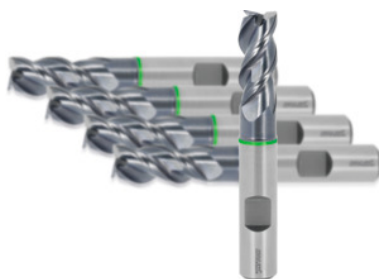


**HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 3mm****Données de commande**

N° commande	GG1414 3
GTIN	4045197905246
Classe d'article	GGN

**Description****Exécution:**

Pour l'ébauche et la finition.

Jusqu'à 1xD en pleine matière avec avances maximales et très faible génération de vibrations.

Comme 202414.

**Avantage(s):**

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

**Description technique**

Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	57 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,13 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	2,8 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	12 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de coupe $L_c$	8 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø dents $D_c$	3 mm
Nombre de dents $Z$	3
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 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	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe $a_e$ pour le dressage	$0,4 \times D$ pour le dressage
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	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	80 m/min	M

GGG	adaptée	190 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

## Accessoires

Fraise ébauche carbure monobloc HOLEX Pro SteelHPC Ø  
DC 3 mm

202414 3