

**Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	GG1015 4
GTIN	4045197908490
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

Pour une **durée de vie exceptionnelle**.

Utilisable à des **vitesse de coupe élevées**; convient très bien également pour les aciers jusqu'à env. 1100 N/mm².

Comme 203015.

Description technique

Longueur de coupe L_c	11 mm
Ø dents D_c	4 mm
Ø de détalonnage D_1	3,8 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur de col L_1 avec détalonnage	17 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
\varnothing queue D_s	6 mm
Longueur totale L	57 mm
Angle d'hélice	35 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Contenu	5
Série	Pro Inox
Revêtement	AlCrN
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	0,4xD pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	240 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	220 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	moyennement adaptée	115 m/min	H

TOOLOX 44	moyennement adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	85 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

Accessoires

Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOXHPC Ø f8 DC 4 mm

203015 4