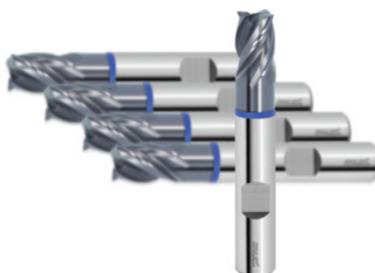


**Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	GG1013 4
GTIN	4045197908339
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/mm<sup>2</sup>.

**Comme 203013.**

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de coupe $L_c$	8 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	4 mm
Longueur totale L	54 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 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	$0,5 \times D$ 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	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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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

203013 4