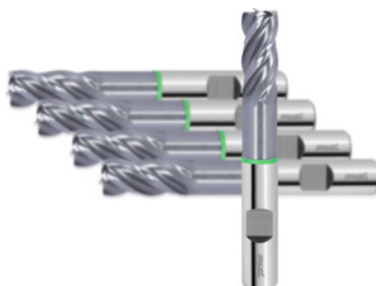



**HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 20mm**

**Données de commande**

N° commande	GG1156 20
GTIN	4045197908698
Classe d'article	GGN

**Description**
**Exécution:**

Pour l'**ébauche et la finition**.

Jusqu'à 0,7×D dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

**Comme 203056**

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Longueur totale L	126 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	70 mm
Ø queue $D_s$	20 mm
Ø dents $D_c$	20 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm

Longueur de coupe $L_c$	38 mm
Ø de détalonnage $D_1$	19,5 mm
Nombre de dents Z	4
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle d'hélice	38 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	0,25×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/mm <sup>2</sup>	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 Ø  
DC 20 mm

203056 20