

**HOLEX****HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 9,7mm****Données de commande**

N° commande	GG1414 9,7
GTIN	4045197908216
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**

Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,2 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	3
Ø dents $D_c$	9,7 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Longueur totale L	72 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	32 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
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 <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,4×D pour le dressage
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	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 9,7 mm

202414 9,7