

HOLEX**HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 11,7mm****Données de commande**

N° commande	GG1414 11,7
GTIN	4045197908230
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 de détalonnage D_1	11,2 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,07 mm
Longueur totale L	83 mm
Ø dents D_c	11,7 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm
Nombre de dents Z	3

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	38 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø queue D _s	12 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 _e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a _e 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 _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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 11,7 mm

202414 11,7