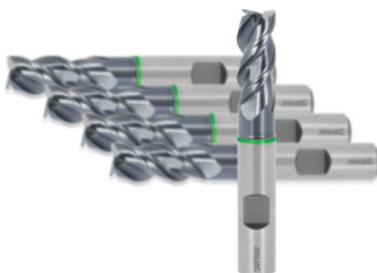


**HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 18mm****Données de commande**

N° commande	GG1414 18
GTIN	4045197908308
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

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue D_s	18 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	50 mm
Longueur de coupe L_c	32 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,13 mm
Ø de détalonnage D_1	17,5 mm
Longueur totale L	92 mm
Nombre de dents Z	3

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolérance \varnothing nominal	0 / -0,03
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,4 mm
\varnothing dents D_c	18 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 $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le dressage	$0,4 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	240 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	220 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 18 mm

202414 18