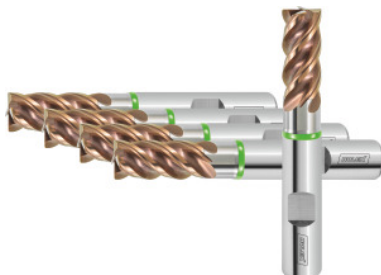




## Pack promotionnel Fraise ébauche carbure monobloc HPC HOLEX Pro UNI, 5 pièces



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | GG3068 20     |
| GTIN             | 4062406625726 |
| Classe d'article | GGN           |

### Description

#### Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition** à des avances maximales et très faible génération de vibrations. Géométrie et revêtement hautes performances innovants pour d'excellents résultats de fabrication et une durée de vie maximale dans différents matériaux. Grande autostabilité et faibles vibrations grâce au pas différentiel.

**Comme 203068.**

### Description technique

|   |                     |
|---|---------------------|
| Ø de détalonnage $D_1$  | 19,5 mm             |
| Queue   | DIN 6535 HB avec h6 |
| Angle d'hélice  | 42 degré            |
| Ø dents $D_c$   | 20 mm               |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm              |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,07 mm             |
| Ø queue $D_s$   | 20 mm               |

|   |  |
|---|--|
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,12 mm  |
| Largeur du chanfrein de bec à $45^\circ$                          | 0,3 mm   |
| Direction de l'approche   | Horizontal, oblique et vertical                    |
| Angle du chanfrein de bec   | 45 degré   |
| Longueur de coupe $L_c$   | 41 mm  |
| Nombre de dents Z   | 4  |
| Longueur totale L   | 104 mm   |
| Tolérance $\varnothing$ nominal                                   | e8   |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                            | 52 mm  |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,08 mm  |
| Sommaire  | 5  |
| Série   | Pro Uni  |
| Revêtement  | TiSiN  |
| 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<br>rainure pleine $1 \times D$ |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                           | Profondeur de coupe<br>rainure pleine $1 \times D$ |
| Arrosage interne  | non  |
| Méthode d'usinage   | HPC  |
| Bague de couleur  | Vert   |
| Type de produit   | Fraise à dresser                                   |

## Données utilisateur

|  | Adéquation | $V_c$ | Code ISO |
|--|------------|-------|----------|
|--|------------|-------|----------|

|                                |                     |           |   |
|--------------------------------|---------------------|-----------|---|
| Alu (à copeaux courts)         | moyennement adaptée | 250 m/min | N |
| 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             | 180 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 170 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 140 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 90 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 80 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | moyennement adaptée | 35 m/min  | S |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 240 m/min | K |
| Uni                            | adaptée             |           |   |
| av. arrosage max.              | adaptée             |           |   |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |           |   |
| à sec                          | adaptée             |           |   |
| Air                            | adaptée             |           |   |

## Accessoires

Fraise carbure monobloc HOLEX Pro UNIHPC Ø e8 DC 20 mm

203068 20