



HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



Données de commande

N° commande	203052 10
GTIN	4045197712813
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Jusqu'à $1 \times D$ dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour la profondeur d'usinage admissible maximale, tenir compte du rapport cote L_c (longueur de coupe) / $\varnothing D_c$ (\varnothing de coupe)!

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
\varnothing dents D_c	10 mm
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
\varnothing queue D_s	10 mm
Longueur totale L	66 mm
Longueur de coupe L_c	14 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance \varnothing nominal	0 / -0,03

Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×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
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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