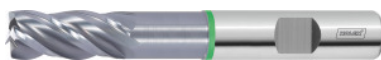




## HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



### Données de commande

N° commande	203056 10
GTIN	4045197713124
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Jusqu'à  $0,7 \times D$  dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

#### Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

### Description technique

Ø dents $D_c$	10 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	40 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,5 mm
Largeur du chanfrein de bec à $45^\circ$	0,3 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	80 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø 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	Norme usine
Type	N
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,25×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 <sup>2</sup>	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

