



## Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,0mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 206357 10/1,0 |
| GTIN             | 4045197770417 |
| Classe d'article | 12X           |

### Description

#### Exécution:

Tolérance: rayon de coupe  $R_1 = \pm 0,03$  mm.

#### Avantage(s):

Fraise HPC avec différents rayons d'angle pour toutes les transitions radiales.

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

### Description technique

|   |                     |
|---|---------------------|
| Nombre de dents Z   | 4                   |
| Ø dents $D_c$   | 10 mm               |
| Ø queue $D_s$   | 10 mm               |
| Rayon de coupe $R_1$  | 1 mm                |
| Ø de détalonnage $D_1$  | 9,5 mm              |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900$ N/mm <sup>2</sup>  | 0,08 mm             |
| Longueur totale L   | 72 mm               |
| Longueur de coupe $L_c$   | 22 mm               |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                                | 32 mm               |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm             |
| Queue   | DIN 6535 HB avec h6 |
| Angle d'hélice  | 38 degré            |

|   |   |
|---|---|
| Série                                   | Pro Steel                                 |
| Revêtement                              | TiAlN                                     |
| Type d'outils                           | Carbure monobloc                          |
| Norme                                   | Norme usine                               |
| Type                                    | N   |
| Tolérance Ø nominal                     | 0 / -0,03                                 |
| Propriété de l'angle d'hélice           | Différent                                 |
| Pas des arêtes de coupe                 | Différent                                 |
| Direction de l'approche                 | Horizontal, oblique et vertical           |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1×D |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1×D |
| Arrosage interne                        | non                                       |
| Méthode d'usinage                       | HPC                                       |
| Bague de couleur                        | Vert                                      |
| Type de produit                         | Fraises toriques                          |

## 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 |