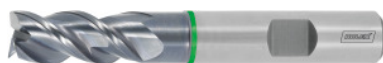




## Fraise ébauche carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 3mm



### Données de commande

N° commande	202414 3
GTIN	4045197776075
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Jusqu'à 1xD en pleine matière **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

#### Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

### Description technique

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	12 mm
Nombre de dents Z	3
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø dents $D_c$	3 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	57 mm
Ø de détalonnage $D_1$	2,8 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,13 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Longueur de coupe $L_c$	8 mm

Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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	0,4×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	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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