



## Fraise ébauche carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 5,7mm



### Données de commande

N° commande	202414 5,7
GTIN	4045197776136
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

Nombre de dents Z	3
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	5,2 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	5,7 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	13 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	21 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	57 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03

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