



## Fraise ébauche carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 9,7mm



### Données de commande

N° commande	202414 9,7
GTIN	4045197776174
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

Longueur totale L	72 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Ø dents $D_c$	9,7 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	32 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,2 mm
Nombre de dents Z	3
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

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