



Fraise ébauche carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 15,6mm



Données de commande

N° commande	202414 15,6
GTIN	4045197776235
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 ²	0,1 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents D_c	15,6 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,4 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	44 mm
Longueur de coupe L_c	32 mm
Ø de détalonnage D_1	15,1 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	92 mm
Nombre de dents Z	3
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø queue D_s	16 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 ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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