



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



Données de commande

N° commande	202416 9,7
GTIN	4045197776426
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition.**

Jusqu'à $0,7 \times D$ 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	80 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø queue D_s	10 mm
Ø de détalonnage D_1	9,2 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø dents D_c	9,7 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur de col L_1 avec détalonnage	40 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Longueur de coupe L_c	22 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6

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	0,3×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