



Fraise ébauche carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm



Données de commande

N° commande	205706 16
GTIN	4062406262495
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Cotes similaires à DIN 6527. **Profil spécial optimisé pour l'ébauche.** Très **grande capacité de coupe.**

Utilisation:

Pour l'ébauche; convient particulièrement à l'usinage de rainures pleines.

Description technique

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	d11
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage D_1	14,8 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	42 mm
Ø queue D_s	16 mm
Ø dents D_c	16 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Longueur totale L	92 mm
Nombre de dents Z	5
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,8 mm
Longueur de coupe L_c	32 mm

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Angle d'hélice	45 degré
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,08 mm
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	HR
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a_e pour le dressage	0,5×D pour le dressage
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 < 750 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	135 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	45 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

Air

Moyennement adapté