



## Fraise ébauche carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm



### Données de commande

N° commande	205706 4
GTIN	4062406262433
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

Longueur de coupe $L_c$	11 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	19 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Ø dents $D_c$	4 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle d'hélice	45 degré
Longueur totale L	57 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm
Tolérance Ø nominal	d11

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	3,7 mm
Nombre de dents Z	4
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	HR
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	135 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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