



HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 20mm



Données de commande

N° commande	203059 20
GTIN	4062406377229
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Jusqu'à 0,5×D dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.
Exécution extra-longue pour éviter les contours gênants.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Ø dents D_c	20 mm
Longueur totale L	150 mm
Ø queue D_s	20 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,11 mm
Longueur de coupe L_c	68 mm
Ø de détalonnage D_1	19,5 mm
Angle d'hélice	38 degré

Longueur de col L_1 avec détalonnage	84 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
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	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le dressage	$0,25 \times D$ 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 < 500 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	190 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	60 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	200 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

à sec	adaptée
Air	adaptée
Services	

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------