



HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



Données de commande

N° commande	203059 10
GTIN	4062406377090
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

Ø dents D_c	10 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø queue D_s	10 mm
Angle d'hélice	38 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Longueur de coupe L_c	33 mm
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Longueur totale L	100 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03

Longueur de col L_1 avec détalonnage	54 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage D_1	9,5 mm
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
--------------------------------	-----------