



Fraise carbure monobloc HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203068 3 |
| GTIN | 4062406569082 |
| Classe d'article | 12Y |

Description

Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition** jusqu'à 1,5xD en pleine matière **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour une réduction de l'effort de coupe et une meilleure qualité de surface grâce à **l'hélice à 45°**.

Description technique

| | |
|--|---------------------------------|
| Longueur de coupe L_c | 8 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 2,8 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Longueur totale L | 57 mm |
| Tolérance Ø nominal | e8 |
| Angle d'hélice | 42 degré |
| Ø dents D_c | 3 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,06 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,015 mm |

| | |
|--|--|
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 13 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,012 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Série | Pro Uni |
| Revêtement | TiSiN |
| 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 | $0,3 \times D$ pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$ |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | MTC |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 250 m/min | N |
| Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 240 m/min | P |
| Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 220 m/min | P |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 140 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 90 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 80 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|---------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 35 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 240 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |