



## Fraise carbure monobloc HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm



### Données de commande

N° commande	203068 6
GTIN	4062406569815
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 totale L	57 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	13 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	19 mm
Nombre de dents Z	4
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Angle d'hélice	42 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	5,8 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	e8
$\varnothing$ dents $D_c$	6 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×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×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 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		