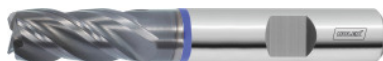




## Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX avec arrosage interne HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm



### Données de commande

N° commande	203027 12
GTIN	4062406095543
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Fraise HPC dotée du **tout nouveau revêtement hautes performances** pour une **durée de vie exceptionnelle** et un **enlèvement de copeaux optimal** dans les aciers inoxydables les plus divers. Utilisable à des **vitesse de coupe élevées** ; convient très bien également pour les aciers jusqu'à env. 1100 N/mm<sup>2</sup>.

Avec **arrosage interne** pour une bonne évacuation des copeaux.

### Description technique

Angle d'hélice	35 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Longueur totale L	83 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	36 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	12 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	11,6 mm
Nombre de dents Z	4
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	f8
Longueur de coupe $L_c$	26 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Pro Inox
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,4×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
Arrosage interne	oui
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	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	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	Moyennement adapté	115 m/min	H
TOOLOX 44	moyennement adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	M

Uni	moyennement adaptée
av. arrosage max.	adaptée
Air	adaptée