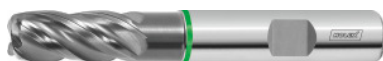




## Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm



### Données de commande

N° commande	206357 12/1,0
GTIN	4045197770455
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Tolérance: rayon de coupe  $R_1 = \pm 0,03$  mm.

#### Avantage(s):

Fraise HPC avec différents rayons d'angle pour toutes les transitions radiales.

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

### Description technique

Longueur totale L	83 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur de coupe $L_c$	26 mm
Ø dents $D_c$	12 mm
Rayon de coupe $R_1$	1 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	38 mm
Ø de détalonnage $D_1$	11,5 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	38 degré

Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises toriques

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	80 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

à sec	adaptée
Air	adaptée