



Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,5mm



Données de commande

N° commande	206357 12/1,5
GTIN	4045197770462
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

Ø dents D_c	12 mm
Rayon de coupe R_1	1,5 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Ø de détalonnage D_1	11,5 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue D_s	12 mm
Longueur totale L	83 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	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 1×D
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
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 ²	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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