



Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 3mm



Données de commande

N° commande	203015 3
GTIN	4045197772855
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/mm².

Description technique

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Longueur totale L	57 mm
Ø queue D_s	6 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Ø de détalonnage D_1	2,8 mm
Ø dents D_c	3 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe L_c	8 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	13 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Nombre de dents Z	4
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Angle d'hélice	35 degré
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	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
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 ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	moyennement adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	moyennement adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	85 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	Adapté
à sec	Moyennement adapté
Air	Adapté