



Fraise à chanfreiner de précision HOLEX Pro Steel avec pas différentiel et 3 méplats 90°, TiAlN, Ø ext. Dc: 8,3mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 150184 8,3 |
| GTIN | 4062406524395 |
| Classe d'article | 12M |

Description

Exécution:

Toutes les fraises ont 3 dents, dépouille radiale.

Les goujures sont rectifiées.

HOLEX Pro Steel:

- Résultats d'usinage précis en utilisation manuelle et mécanique.
- Fonctionnement sans vibrations grâce au pas différentiel extrême des arêtes pour des surfaces esthétiques.
- Durées de vie d'outil optimales grâce au revêtement hautes performances TiAlN.
- Grande sécurité de processus grâce à l'évacuation des copeaux optimisée.
- Rapport qualité/prix intéressant.

Queue avec 3 méplats pour une utilisation sur des mandrins à 3 mors.

Utilisation:

Fraises à chanfreiner de précision pour la réalisation de chanfreinages sans facettes.

Description technique

| | |
|-----------------------------------------------|------------|
| Pour vis à tête fraisée DIN 7991 | M4 |
| Longueur totale L | 50 mm |
| Tolérance de queue | h9 |
| Ø queue D _s | 6 mm |
| Avance f dans l'acier < 500 N/mm ² | 0,09 mm/tr |

| | |
|--------------------------------------------|------------------------------------------|
| Ø fraise min., pour alésages à partir de | 2 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø ext. | 8,3 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Angle de pointe de la fraise à chanfreiner | 90 degré |
| Type d'outils | HSS |
| Graduation des arêtes de coupe | Différent |
| Norme | DIN 335 C |
| Queue | Queue à trois méplats de serrage avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | Vert |
| Série | Pro Steel |
| Type de produit | Fraises étagées et à chanfreiner |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | adaptée | 75 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 70 m/min | N |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 40 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 20 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | moyennement adaptée | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 18 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 12 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 20 m/min | K |
| CuZn | adaptée | 20 m/min | N |

| | |
|-------------------|---------------------|
| Uni | adaptée |
| av. arrosage max. | adaptée |
| à sec | moyennement adaptée |