



Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm



Données de commande

N° commande	202991 4
GTIN	4062406568962
Classe d'article	12Y

Description

Exécution:

Durées de vie exceptionnelles dans sa catégorie lors de l'usinage d'**aciers résistants à l'abrasion** grâce à **un revêtement et une géométrie innovants**. Spécialement conçue pour les **aciers inoxydables hautes performances**, par ex. Duplex. **Enlèvement de copeaux optimal** grâce aux **vitesse de coupe élevées**.

Description technique

Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø dents D_c	4 mm
Longueur totale L	54 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	38 degré
Longueur de coupe L_c	8 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Ø queue D_s	6 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Série	Pro Inox
Revêtement	TiSiN
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	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,5 \times D$ pour le dressage
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.	adaptée
à sec	moyennement adaptée
Air	moyennement adaptée