



## Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 202991 16     |
| GTIN             | 4062406569020 |
| 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

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Ø queue D <sub>s</sub>  | 16 mm                           |
| Longueur de coupe L <sub>c</sub>  | 22 mm                           |
| Angle d'hélice  | 38 degré                        |
| Nombre de dents Z   | 4                               |
| Direction de l'approche   | Horizontal, oblique et vertical |
| Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm                         |
| Longueur totale L   | 82 mm                           |
| Angle du chanfrein de bec   | 45 degré                        |
| Queue   | DIN 6535 HB avec h6             |
| Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,08 mm                         |
| Tolérance Ø nominal   | e8                              |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°   | 0,3 mm                          |

|   |  |
|---|--|
| Ø dents $D_c$                           | 16 mm  |
| 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<br>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 <sup>2</sup>  | adaptée             | 240 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 220 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 180 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 180 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup>   | adaptée             | 100 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 85 m/min  | M        |
| Uni                            | moyennement adaptée |           |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |           |          |

|                   |                     |
|-------------------|---------------------|
| av. arrosage min. | adaptée             |
| à sec             | moyennement adaptée |
| Air               | moyennement adaptée |