



Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 10/2,0mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 206368 10/2,0 |
| GTIN | 4067263047223 |
| Classe d'article | 12Y |

Description

Exécution:

Pour l'**ébauche et la finition à des avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Géométrie et revêtement hautes performances innovants pour d'excellents résultats de fabrication et une durée de vie maximale dans différents matériaux. **Grande autostabilité** et faibles vibrations grâce au pas différentiel. Tolérance: rayon de coupe **$R_1 = \pm 0,005$ mm.**

Cotes similaires à **DIN 6527**.

Description technique

| | |
|--------------------------------------------------------------------|---------------------|
| Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Rayon de coupe R_1 | 2 mm |
| Angle d'hélice | 42 degré |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Ø dents D_c | 10 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 30 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Avance f_z pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,058 mm |
| Longueur totale L | 72 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |

| | |
|-----------------------------------------|---------------------------------|
| Ø de détalonnage D_1 | 9,7 mm |
| Longueur de coupe L_c | 22 mm |
| Ø queue D_s | 10 mm |
| Série | Pro Uni |
| Revêtement | TiSiN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Type | N |
| Tolérance Ø nominal | e8 |
| 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 | 0,05×D pour le copiage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,3×D pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,3×D pour le dressage |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Type de produit | Fraises toriques |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 250 m/min | N |
| 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 | 170 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|---------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | S |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | 240 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |