



## Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 12/2,0mm



### Données de commande

N° commande	206368 12/2,0
GTIN	4067263047254
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<sub>1</sub> = ±0,005 mm**.

Cotes similaires à **DIN 6527**.

### Description technique

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Ø dents $D_c$	12 mm
Angle d'hélice	42 degré
Ø de détalonnage $D_1$	11,6 mm
Longueur totale L	83 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	36 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,067 mm
Nombre de dents Z	4

Longueur de coupe $L_c$	26 mm
Rayon de coupe $R_1$	2 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Série	Pro Uni
Revêtement	TiSiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance $\varnothing$ 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	$0,05 \times D$ pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,3 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	240 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	220 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		