



## Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 8/0,5mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 206368 8/0,5  |
| GTIN             | 4067263047179 |
| 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  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

Cotes similaires à **DIN 6527**.

### Description technique

|   |                     |
|---|---------------------|
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,04 mm             |
| Ø queue $D_s$   | 8 mm                |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                            | 25 mm               |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm             |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,07 mm             |
| Nombre de dents $Z$   | 4                   |
| Angle d'hélice  | 42 degré            |
| Longueur de coupe $L_c$   | 21 mm               |
| Ø dents $D_c$   | 8 mm                |
| Ø de détalonnage $D_1$  | 7,7 mm              |
| Queue   | DIN 6535 HB avec h6 |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,045 mm                        |
| Longueur totale L  | 63 mm                           |
| Rayon de coupe $R_1$   | 0,5 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×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 <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             | 170 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 140 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 90 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 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             |           |   |