



Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC / RS1: 10/1,0mm



Données de commande

N° commande	206344 10/1,0
GTIN	4067263047360
Classe d'article	12Y

Description

Exécution:

Durées de vie exceptionnelles dans sa catégorie lors de l'usinage d'**aciers résistants à la corrosion** 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 **vitesses de coupe élevées**. Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$. Cotes similaires à DIN 6527.

Description technique

Ø de détalonnage D_1	9,7 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Ø queue D_s	10 mm
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,063 mm
Longueur totale L	72 mm
Ø dents D_c	10 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Longueur de coupe L_c	22 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm
Angle d'hélice	38 degré

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Série	Pro Inox
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
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Tolérance de queue	h6
Type de produit	Fraises toriques

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