

**Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	203013 6
GTIN	4045197849915
Classe d'article	12X

**Description****Exécution:**

Fraise HPC dotée du **tout nouveau revêtement hautes performances** pour une **durée de vie exceptionnelle** et un **enlèvement de copeaux optimal** dans les aciers inoxydables les plus divers. Utilisable à des **vitesse de coupe élevées** ; convient très bien également pour les aciers jusqu'à env. 1100 N/mm<sup>2</sup>.

**Description technique**

Longueur de coupe $L_c$	10 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Ø queue $D_s$	6 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents $D_c$	6 mm
Longueur totale L	54 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Angle d'hélice	35 degré

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Pro Inox
Revêtement	AlCrN
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	0,5×D pour le contournage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
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.	Adapté
à sec	Moyennement adapté
Air	Adapté