

**Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	203013 10
GTIN	4045197849939
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/mm².

Description technique

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents D_c	10 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	66 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Ø queue D_s	10 mm
Longueur de coupe L_c	14 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
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 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.	Adapté
à sec	Moyennement adapté
Air	Adapté