



## Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 8/1,0mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 206348 8/1,0  |
| GTIN             | 4045197859730 |
| Classe d'article | 12X           |

### Description

#### Exécution:

Dimensions similaires à DIN 6527.

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 environ 1100 N/mm<sup>2</sup>.

### Description technique

|  |                     |
|--|---------------------|
| Ø queue D <sub>s</sub>   | 8 mm                |
| Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,043 mm            |
| Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage                            | 25 mm               |
| Nombre de dents Z  | 4                   |
| Queue  | DIN 6535 HB avec h6 |
| Ø dents D <sub>c</sub>   | 8 mm                |
| Longueur de coupe L <sub>c</sub>   | 21 mm               |
| Rayon de coupe R <sub>1</sub>  | 1 mm                |
| Ø de détalonnage D <sub>1</sub>  | 7,7 mm              |
| Longueur totale L  | 63 mm               |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Angle d'hélice   | 35 degré                        |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,035 mm                        |
| Série  | Pro Inox                        |
| Revêtement   | AlCrN                           |
| Type d'outils  | Carbure monobloc                |
| Norme  | Norme usine                     |
| Type   | N                               |
| Tolérance Ø nominal  | f8                              |
| 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                            | 0,3×D pour le contournage       |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                            | 0,05×D pour le copiage          |
| Arrosage interne   | non                             |
| Méthode d'usinage  | HPC                             |
| Tolérance de queue   | h6                              |
| Bague de couleur   | bleu                            |
| Type de produit  | Fraises toriques                |

## 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.            | moyennement adaptée |          |   |
| à sec                        | Moyennement adapté  |          |   |
| Air                          | Moyennement adapté  |          |   |