



Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 12/0,5mm



Données de commande

N° commande	206348 12/0,5
GTIN	4045197859846
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/mm².

Description technique

Ø de détalonnage D ₁	11,6 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,062 mm
Ø queue D _s	12 mm
Nombre de dents Z	4
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø dents D _c	12 mm
Longueur totale L	83 mm
Rayon de coupe R ₁	0,5 mm
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	36 mm
Longueur de coupe L _c	26 mm

Angle d'hélice	35 degré
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,05 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 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.	moyennement adaptée		
à sec	Moyennement adapté		
Air	Moyennement adapté		