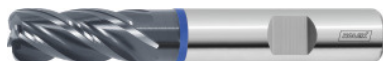


**Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 16/3,0mm****Données de commande**

N° commande	206348 16/3,0
GTIN	4045197859952
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**

Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	42 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,086 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	15,5 mm
Nombre de dents Z	4
Rayon de coupe R <sub>1</sub>	3 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	16 mm
Longueur totale L	92 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	36 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Angle d'hélice	35 degré
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Série	Pro Inox
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance $\varnothing$ 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	0,3xD pour le contournage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05xD 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	240 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	220 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	moyennement adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	moyennement adaptée	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		