

**Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm****Données de commande**

N° commande	202378 9
GTIN	4045197879530
Classe d'article	12X

Description**Exécution:**

Fraise HPC dotée d'un **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**; également indiquée pour les aciers jusqu'à env. 1100 N/mm².

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe L _c	22 mm
Longueur totale L	72 mm
Ø dents D _c	9 mm
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	30 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Avance f _z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Ø de détalonnage D ₁	8,7 mm
Nombre de dents Z	3
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 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 queue D _s	10 mm
Angle d'hélice	35 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Pro Inox
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a _e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,5×D pour le contournage
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.	non revêtu
à sec	non revêtu
Air	non revêtu