



Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm



Données de commande

N° commande	202382 8
GTIN	4045197879608
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

Ø queue D _s	8 mm
Ø de détalonnage D ₁	7,7 mm
Longueur totale L	68 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	3
Avance f _z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Ø dents D _c	8 mm
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	30 mm
Avance f _z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Longueur de coupe L _c	24 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
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 $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le dressage	$0,3 \times D$ pour le dressage
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	215 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	135 m/min	P
TOOLOX 33	moyennement adaptée	100 m/min	H
TOOLOX 44	moyennement adaptée	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	75 m/min	M

Uni	moyennement adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	non revêtu
à sec	non revêtu
Air	non revêtu