



Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm



Données de commande

N° commande	202382 10
GTIN	4045197879615
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

Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Nombre de dents Z	3
Tolérance Ø nominal	e8
Ø dents D_c	10 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	80 mm
Ø de détalonnage D_1	9,7 mm
Longueur de coupe L_c	30 mm
Ø queue D_s	10 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 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 dressage	0,3×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