

Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm



Données de commande

N° commande	202382 16
GTIN	4045197879639
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 **vitesses de coupe élevées**; également indiquée pour les aciers jusqu'à env. 1100 N/mm².

Description technique

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm	
Queue	DIN 6535 HB avec h6	
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical	
Longueur totale L	108 mm	
Avance f _z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm	
Ø queue D _s	16 mm	
Longueur de col L₁ avec détalonnage	58 mm	
Tolérance Ø nominal	e8	
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm	
Nombre de dents Z	3	
Longueur de coupe L _c	48 mm	
Ø de détalonnage D ₁	15,5 mm	

Ø dents D _c	16 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	
Туре	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	0,3×D pour le dressage	
Arrosage interne	non	
Méthode d'usinage	HPC	
Bague de couleur	bleu	
Type de produit	Fraise à dresser	

Données utilisateur

	Adéquation	\mathbf{V}_{c}	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	215 m/min	Р
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	200 m/min	Р
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	135 m/min	Р
TOOLOX 33	moyennement adaptée	100 m/min	Н
TOOLOX 44	moyennement adaptée	70 m/min	Н
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	М
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	75 m/min	М

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