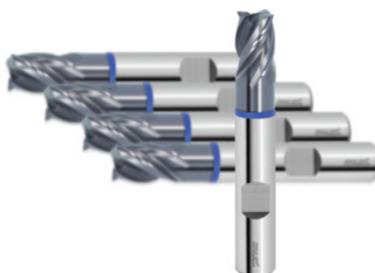




## Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm



### Données de commande

N° commande	GG1013 12
GTIN	4045197908384
Classe d'article	GGN

### Description

#### Exécution:

Pour une **durée de vie exceptionnelle**.

Utilisable à des **vitesse de coupe élevées**; convient très bien également pour les aciers jusqu'à env. 1100 N/mm<sup>2</sup>.

**Comme 203013.**

### Description technique

Longueur de coupe $L_c$	16 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Longueur totale L	73 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Nombre de dents Z	4
Ø dents D <sub>c</sub>	12 mm
Angle d'hélice	35 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Contenu	5
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 <sub>e</sub> pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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	adaptée		
Air	adaptée		

## Accessoires

Fraise carbure monobloc HOLEX Pro INOXHPC Ø f8 DC 12 mm

203013 12