

HOLEX**Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø e8 DC / RS1: 5/0,5mm****Données de commande**

N° commande	GG1248 5/0,5
GTIN	4045197908728
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

Cotes similaires à DIN 6527.

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/mm²**.

Comme 206348.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Rayon de coupe R ₁	0,5 mm
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	19 mm
Longueur totale L	57 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,026 mm
Avance f _z pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,032 mm
Ø queue D _s	6 mm

Nombre de dents Z	4
Longueur de coupe L_c	13 mm
\varnothing de détalonnage D_1	4,8 mm
\varnothing dents D_c	5 mm
Angle d'hélice	35 degré
Contenu	5
Série	Pro Inox
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance \varnothing nominal	f8
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05xD pour le copiage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,3xD pour le dressage
Méthode d'usinage	HPC
Tolérance de queue	h6
Type de produit	Fraises toriques

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.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	moyennement adaptée		

Accessoires

Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro INOXHPC DIN
6535 HB Ø DC / R1 5/0,5 mm

206348 5/0,5