



Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 6/2,0mm



Données de commande

N° commande	GG1357 6/2,0
GTIN	4045197909121
Classe d'article	GGN

Description

Exécution:

Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,03$ mm.

Fraise HPC avec différents rayons d'angle pour toutes les transitions radiales.

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Comme 206357.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col L_1 avec détalonnage	21 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,04 mm
Longueur totale L	57 mm
Rayon de coupe R_1	2 mm
Ø de détalonnage D_1	5,5 mm
Longueur de coupe L_c	13 mm
Ø dents D_c	6 mm

Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø queue D _s	6 mm
Angle d'hélice	38 degré
Contenu	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
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	0,3×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	vert
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	80 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K

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

Accessoires

Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro SteelHPC Ø
DC / R1 6/2,0 mm

206357 6/2,0