



Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 12/1,5mm



Données de commande

N° commande	GG1357 12/1,5
GTIN	4045197909237
Classe d'article	GGN

Description

Exécution:

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

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

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Comme 206357.

Description technique

Ø queue D_s	12 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø dents D_c	12 mm
Rayon de coupe R_1	1,5 mm
Ø de détalonnage D_1	11,5 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe L_c	26 mm

Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Longueur totale L	83 mm
Angle d'hélice	38 degré
Contenu	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Tolérance \varnothing 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	0,3xD pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	vert
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	260 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	240 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 12/1,5 mm

206357 12/1,5