



Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 20/1,0 mm



Données de commande

N° commande	206357 20/1,0
GTIN	4045197770530
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

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

Dimensions suivant DIN 6527 et hélice à 38°.

Avantage(s):

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

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Nombre de dents Z: 4

Angle d'hélice: 38 degré

Queue: DIN 6535 HB avec h6

Nombre de dents Z: 4

Longueur de coupe L_c : 38 mm

Rayon de coupe R_1 : 1 mm

Longueur de col L_1 avec détalonnage: 54 mm

Ø de détalonnage D_1 : 19,5 mm

Longueur totale L: 104 mm

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Ø dents D_c	20 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	54 mm
Ø de détalonnage D_1	19,5 mm
Nombre de dents Z	4

Longueur totale L	104 mm
Ø queue D _s	20 mm
Rayon de coupe R ₁	1 mm
Longueur de coupe L _c	38 mm
Avance f _z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,1 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	38 degré
Série	HOLEX 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	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a _e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises à queue cylindrique

Services

Affûtage de queue pour mandrin de frettage avec
fonction de sécurité Ø queue outil 20 mm

SZ2025 20