HOLEX

Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, ∅ DC / R1: 12/0,5 mm

Données de commande

N° commande	206357 12/0,5
GTIN	4045197770448
Classe d'article	12X

Description

Exécution:
Tolérance: rayon de coupe **R_1 = ±0,03 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: 26 mm
Rayon de coupe R_1: 0,5 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage: 38 mm
∅ de détalonnage D_1: 11,5 mm
Longueur totale L: 83 mm

Description technique

∅ dents D_C	12 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm^2	0,09 mm
∅ de détalonnage D_1	11,5 mm

Longueur totale L	83 mm
∅ queue D_s	12 mm
Nombre de dents Z	4
Rayon de coupe R_1	0,5 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm^2	0,07 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 ∅ 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 ∅ queue outil 12 mm	SZ2025 12