



## Fraise torique carbure monobloc HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 10/3,0 mm



### Données de commande

N° commande	206348 10/3,0
GTIN	4045197859839
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Dimensions similaires à DIN 6527.

Fraise HPC dotée du **tout nouveau revêtement hautes performances**.

Pour une **durée de vie exceptionnelle** et un **enlèvement de copeaux optimal** dans les aciers inoxydables les plus divers.

Utilisable à des **vitesse de coupe élevées** ; convient très bien également pour les aciers jusqu'à environ 1100 N/mm<sup>2</sup>.

Nombre de dents Z: 4

Angle d'hélice: 35 degré

Queue: DIN 6535 HB avec h6

Nombre de dents Z: 4

Longueur de coupe L<sub>c</sub>: 22 mm

Rayon de coupe R<sub>1</sub>: 3 mm

Longueur de col L<sub>1</sub> avec détalonnage: 30 mm

Ø de détalonnage D<sub>1</sub>: 9,7 mm

Longueur totale L: 72 mm

### Description technique

Nombre de dents Z	4
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	22 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	10 mm

Rayon de coupe $R_1$	3 mm
Longueur totale L	72 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	30 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,7 mm
Angle d'hélice	35 degré
Série	HOLEX Pro INOX
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø 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	0,3×D pour le contournage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraises à queue cylindrique