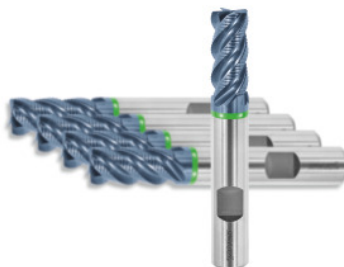


HOLEX**HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	GG5706 12
GTIN	4062406335540
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

Cotes similaires à DIN 6527. **Profil spécial optimisé pour l'ébauche.** Très **grande capacité de coupe.**

Comme 205706.

Utilisation:

Pour l'ébauche; convient particulièrement à l'usinage de rainures pleines.

Description technique

Ø de détalonnage D ₁	11,1 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	83 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue D _s	12 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,6 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré

Longueur de col L_1 avec détalonnage	36 mm
\varnothing dents D_c	12 mm
Tolérance \varnothing nominal	d11
Longueur de coupe L_c	26 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	45 degré
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Contenu	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	HR
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,5 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,5 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	160 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	135 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	45 m/min	M

Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	moyennement adaptée		

Accessoires

Fraise ébauche carbure monobloc HOLEX Pro SteelHPC Ø d11 DC 12 mm

205706 12