

**HOLEX**
**HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm**

**Données de commande**

N° commande	GG5706 6
GTIN	4062406335519
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**

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Longueur totale L	57 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Nombre de dents Z	4
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Ø queue $D_s$	6 mm

Angle d'hélice	45 degré
Ø dents $D_c$	6 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de coupe $L_c$	13 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	19 mm
Ø de détalonnage $D_1$	5,6 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Tolérance Ø nominal	d11
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×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×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 6 mm

205706 6