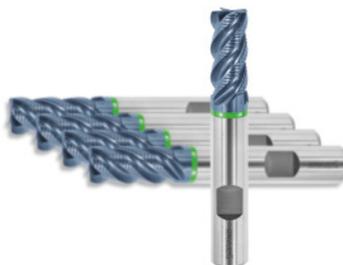


**HOLEX****HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | GG5706 10     |
| GTIN             | 4062406335533 |
| 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**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Nombre de dents Z   | 4                               |
| Angle du chanfrein de bec   | 45 degré                        |
| Longueur de coupe $L_c$   | 22 mm                           |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm                         |
| Ø de détalonnage $D_1$  | 9,3 mm                          |
| Queue   | DIN 6535 HB avec h6             |
| Direction de l'approche   | Horizontal, oblique et vertical |

|   |                        |
|---|------------------------|
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                |
| Ø dents $D_c$   | 10 mm                  |
| Angle d'hélice  | 45 degré               |
| Ø queue $D_s$   | 10 mm                  |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°                                   | 0,5 mm                 |
| Longueur totale L   | 72 mm                  |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                              | 30 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 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 170 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 160 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 135 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 120 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 60 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 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 10 mm

205706 10