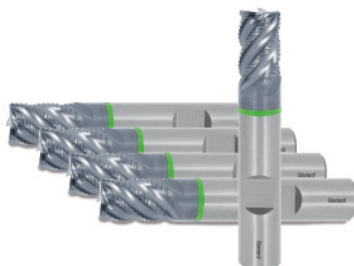


Garant**Pack promotionnel Fraise ébauche carbure monobloc HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 pièces****Données de commande**

N° commande	GG1048 4
GTIN	4067263134770
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

Avec nouveau profil ébauche, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures. Meilleure protection des arêtes de coupe grâce à un léger chanfrein d'arête. Résistance extrême à la rupture par flexion grâce à l'utilisation d'un substrat à grains ultra-fins.

Avance par dent possible jusqu'à 0,1 mm avec une profondeur maximale de 2xD (dans la rainure pleine).

Comme 205548.

Avantage(s):

La géométrie de l'outil permet d'évacuer les copeaux enroulés particulièrement étroits via les goujures plates à grand débit de copeaux. L'outil reste ainsi particulièrement stable. Angle de plongée possible jusqu'à 10° grâce au grand dégagement frontal.

Utilisation:

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

Description technique

Longueur de coupe L_c	8 mm
Nombre de dents Z	5
Angle du chanfrein de bec	45 degré

Fiche technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,03 mm
Longueur totale L	54 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,04 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Ø dents D_c	4 mm
Sommaire	5"
Ø queue D_s	6 mm
Tolérance Ø nominal	d11
Angle d'hélice	42 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	NR
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Largeur de passe a_e pour le dressage	0,3xD 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 < 500 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P

Fiche technique

Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	35 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	200 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

#Produits adaptés

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/GG1048-4>