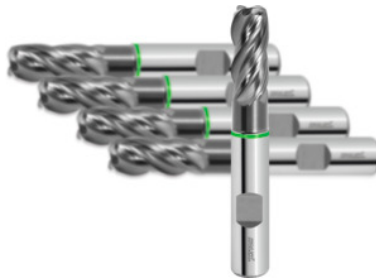


**Pack promotionnel Fraise torique carbure monobloc HPC HOLEX Pro Steel****Données de commande**

N° commande	GG1357 8/0,5
GTIN	4045197909138
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Fraise HPC avec différents rayons d'angle pour toutes les transitions radiales.

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Comme 206357.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe L_c	19 mm
Nombre de dents Z	4
\varnothing de détalonnage D_1	7,5 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Longueur totale L	63 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	27 mm
\varnothing queue D_s	8 mm
\varnothing dents D_c	8 mm

Fiche technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Rayon de coupe R_1	0,5 mm
Angle d'hélice	38 degré
Sommaire	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
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 dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	vert
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	80 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		

Fiche technique

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/GG1357-8/0,5>