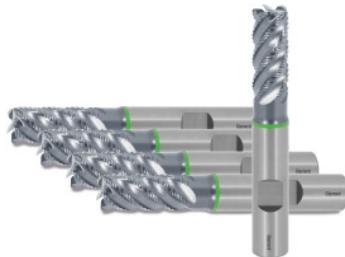


**Garant**

### Pack promotionnel Fraise ébauche carbure monobloc HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 pièces



#### Données de commande

N° commande	GG1050 20
GTIN	4067263134985
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 2×D (dans la rainure pleine).

##### Comme 205550.

##### 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

Nombre de dents Z	5
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue D <sub>s</sub>	20 mm

## Fiche technique

Longueur totale L	104 mm
Tolérance Ø nominal	d11
Sommaire	5"
Ø de détalonnage $D_1$	18,5 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Longueur de coupe $L_c$	38 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents $D_c$	20 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Angle d'hélice	42 degré
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	52 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	1 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAIN
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	0,3xD pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

### Adéquation

### $V_c$

### Code ISO

## Fiche technique

Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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/GG1050-20>