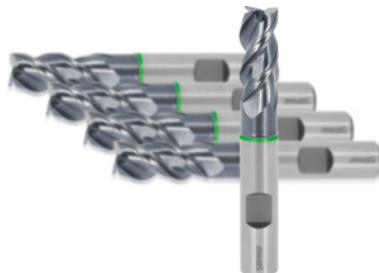




Pack promotionnel Fraise ébauche carbure monobloc HPC HOLEX Pro Steel, 5 pièces



Données de commande

N° commande	GG1414 9,7
GTIN	4045197908216
Classe d'article	GGN

Description

Exécution:

Pour l'ébauche et la finition.

Jusqu'à 1xD en pleine matière avec **avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Comme 202414.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Longueur de coupe L _c	22 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Avance f _z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø de détalonnage D ₁	9,2 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,08 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	3

Fiche technique

\emptyset dents D_c	9,7 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Longueur totale L	72 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	32 mm
\emptyset queue D_s	10 mm
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Sommaire	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
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 fraisage	0,4xD pour le dressage
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	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P

Fiche technique

INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	80 m/min	M
GGG	adaptée	190 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/GG1414-9,7>