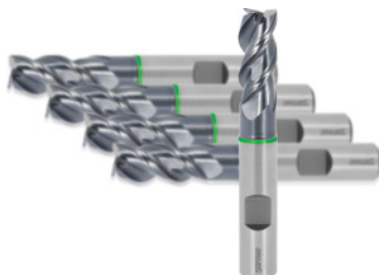




## Pack promotionnel Fraise ébauche carbure monobloc HPC HOLEX Pro Steel, 5 pièces



### 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 $\varnothing$ nominal	0 / -0,03
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
$\varnothing$ de détalonnage $D_1$	9,2 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	3

## Fiche technique

Ø 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
Ø 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 <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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>