

**Pack promotionnel Fraise torique carbure monobloc HPC HOLEX Pro Inox DIN 6535 HB****Données de commande**

N° commande	GG1248 16/2,0
GTIN	4045197908988
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

Cotes similaires à DIN 6527.

Pour une **durée de vie exceptionnelle**.

Utilisable à des **vitesse de coupe élevées; convient très bien également pour les aciers jusqu'à env. 1100 N/mm²**.

Comme 206348.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Longueur de coupe L_c	36 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Ø queue D_s	16 mm
Nombre de dents Z	4
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage D_1	15,5 mm

Fiche technique

Longueur totale L	92 mm
Rayon de coupe R ₁	2 mm
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	42 mm
Ø dents D _c	16 mm
Angle d'hélice	35 degré
Sommaire	5
Série	Pro Inox
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø nominal	f8
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	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
Méthode d'usinage	HPC
Tolérance de queue	h6
Type de produit	Fraises toriques

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	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	moyennement adaptée	115 m/min	H

Fiche technique

TOOLOX 44	moyennement adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	85 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	moyennement adaptée		

#Produits adaptés

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/GG1248-16/2,0>