



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



Données de commande

N° commande	GG1052 18
GTIN	4045197735744
Classe d'article	GGN

Description

Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Jusqu'à $1 \times D$ dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour la profondeur d'usinage admissible maximale, tenir compte du rapport cote L_c (longueur de coupe) / \varnothing (dimension nominale)!

Comme 203052.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,4 mm
Nombre de dents Z	4
Tolérance \varnothing nominal	0 / -0,03
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,13 mm

Fiche technique

Ø dents D_c	18 mm
Ø queue D_s	18 mm
Longueur totale L	84 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,1 mm
Longueur de coupe L_c	24 mm
Angle d'hélice	38 degré
Sommaire	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
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	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

Fiche technique

Fonte GG(G)	adaptée	250 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/GG1052-18>