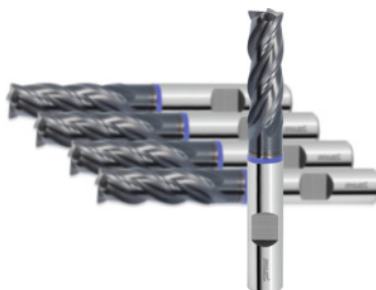


**Pack promotionnel Fraise carbure monobloc HPC HOLEX Pro Inox****Données de commande**

N° commande	GG1021 16
GTIN	4045197908629
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

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 203021.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	58 mm
Tolérance \varnothing nominal	f8
\varnothing dents D_c	16 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Longueur totale L	108 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
\varnothing queue D_s	16 mm

Fiche technique

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage D_1	15,5 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur de coupe L_c	48 mm
Angle d'hélice	35 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Sommaire	5
Série	Pro Inox
Revêtement	AlCrN
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 $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,3 \times D$ pour le dressage
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	bleu
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	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.	adaptée		
à sec	adaptée		
Air	moyennement adaptée		

#Produits adaptés

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/GG1021-16>