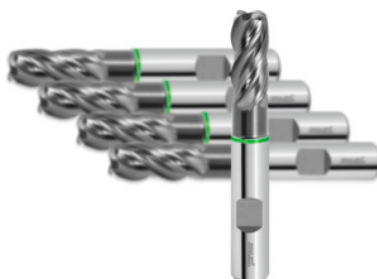


**Pack promotionnel Fraise torique carbure monobloc HPC HOLEX Pro Steel****Données de commande**

N° commande	GG1357 4/1,0
GTIN	4045197909060
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Fraise HPC avec différents rayons d'angle pour toutes les transitions radiales.

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Comme 206357.

Description technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm
$\varnothing$ queue D_s	6 mm
$\varnothing$ dents D_c	4 mm
Longueur de coupe L_c	11 mm
$\varnothing$ de détalonnage D_1	3,8 mm
Longueur totale L	57 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	4

Fiche technique

Longueur de col L_1 avec détalonnage	15 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Angle d'hélice	38 degré
Sommaire	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Tolérance $\varnothing$ nominal	0 / -0,03
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	$0,3 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	vert
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	260 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	240 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	80 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		

Fiche technique

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/GG1357-4/1,0>