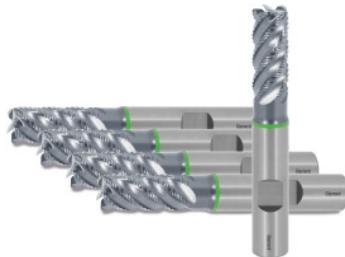


Garant

Pack promotionnel Fraise ébauche carbure monobloc HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 pièces



Données de commande

N° commande	GG1050 12
GTIN	4067263134954
Classe d'article	GGN

Description

Exécution:

Avec nouveau profil ébauche, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures. Meilleure protection des arêtes de coupe grâce à un léger chanfrein d'arête. Résistance extrême à la rupture par flexion grâce à l'utilisation d'un substrat à grains ultra-fins.

Avance par dent possible jusqu'à 0,1 mm avec une profondeur maximale de 2×D (dans la rainure pleine).

Comme 205550.

Avantage(s):

La géométrie de l'outil permet d'évacuer les copeaux enroulés particulièrement étroits via les goujures plates à grand débit de copeaux. L'outil reste ainsi particulièrement stable. Angle de plongée possible jusqu'à 10° grâce au grand dégagement frontal.

Utilisation:

Pour l'ébauche; convient particulièrement à l'usinage de rainures pleines.

Description technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,065 mm
Ø de détalonnage D_1	11,1 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm

Fiche technique

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Angle d'hélice	42 degré
Longueur totale L	83 mm
Ø dents D_c	12 mm
Sommaire	5"
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø queue D_s	12 mm
Nombre de dents Z	5
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,6 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col L_1 avec détalonnage	36 mm
Tolérance Ø nominal	d11
Série	Master Steel
Revêtement	TiAIN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	NR
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,3xD pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

Adéquation

V_c

Code ISO

Fiche technique

Acier < 500 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	35 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	200 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/GG1050-12>