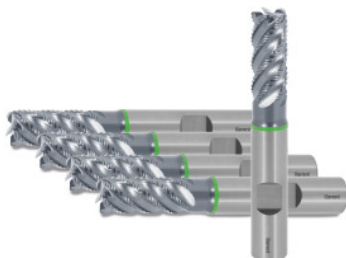


**Garant****Pack promotionnel Fraise ébauche carbure monobloc HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 pièces****Données de commande**

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  $2 \times D$  (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  $10^\circ$  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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	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	TiAlN
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	0,3×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
--	------------	-------	----------

## Fiche technique

Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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>