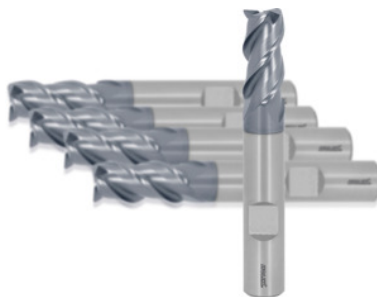




## Pack promotionnel Fraise carbure monobloc, 5 pièces



### Données de commande

N° commande	GG1296 8
GTIN	4045197907943
Classe d'article	GGN

### Description

#### Exécution:

Cotes similaires à **DIN 6527**.

Revêtement perfectionné pour l'utilisation universelle dans l'acier et la fonte.

**Comme 202296.**

### Description technique

Type de queue	HB
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue $D_s$	8 mm
Largeur du chanfrein de bec à $45^\circ$	0,2 mm
Longueur de coupe $L_c$	19 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6

## Fiche technique

Ø dents $D_c$	8 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Longueur totale L	63 mm
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Sommaire	5
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
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
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	160 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	100 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	80 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	40 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	75 m/min	K
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

à sec

moyennement adaptée

Air

adaptée

**#Produits adaptés**

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/GG1296-8>