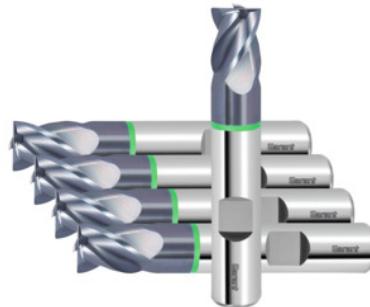


**Garant**

### Pack promotionnel GARANT Steel Fraises carbure monobloc HPC GARANT Steel, 5 pièces



#### Données de commande

N° commande	GG1053 5
GTIN	4069515046152
Classe d'article	GGN

#### Description

##### Exécution:

Pour l'ébauche et la finition.

Pour une utilisation dans des processus d'usinage instables et pour l'usinage de pièces complexes.

Jusqu'à 1×D dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour la profondeur d'usinage admissible maximale, tenir compte du rapport cote  $L_c$  (longueur de coupe) /  $\varnothing D_c$  ( $\varnothing$  de coupe)!

##### Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

##### Remarque(s):

**Comme 203053.** Produit succédant à GG1034.

#### Description technique

$\varnothing$ queue $D_s$	6 mm
$\varnothing$ dents $D_c$	5 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	f8

## Fiche technique

Nombre de dents Z	4
Sommaire	5"
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	54 mm
Queue	DIN 6535 HB
Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	9 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAIN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,3xD pour le dressage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,5xD pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P

## Fiche technique

Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

### #Produits adaptés

No Shop URL available for: GG1053 5