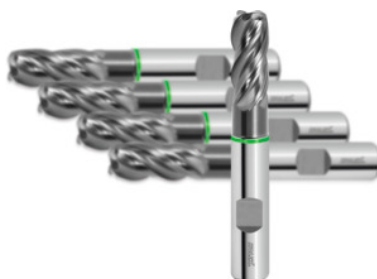


**Pack promotionnel Fraise torique carbure monobloc HPC HOLEX Pro Steel****Données de commande**

N° commande	GG1357 6/1,0
GTIN	4045197909107
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

Longueur de col L_1 avec détalonnage	21 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
\varnothing dents D_c	6 mm
Longueur totale L	57 mm
\varnothing queue D_s	6 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	4
\varnothing de détalonnage D_1	5,5 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm

Fiche technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Longueur de coupe L_c	13 mm
Angle d'hélice	38 degré
Sommaire	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Tolérance Ø 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×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	vert
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 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/GG1357-6/1,0>