



### Pack promotionnel Fraise ébauche carbure monobloc HPC HOLEX Pro Steel, 5 pièces



#### Données de commande

N° commande	GG1054 4
GTIN	4045197735775
Classe d'article	GGN

#### Description

##### Exécution:

Pour l'ébauche et la finition.

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

Dimensions suivant **norme d'usine**.

**Comme 203054.**

##### Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

##### Contenu:

5 pièces.

#### Description technique

Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Ø dents $D_c$	4 mm
Nombre de dents $Z$	4
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,18 mm
Ø queue $D_s$	6 mm

## Fiche technique

Ø de détalonnage $D_1$	3,8 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe $L_c$	11 mm
Longueur totale L	57 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	15 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Angle d'hélice	38 degré
Sommaire	5
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAIN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
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
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P

## Fiche technique

Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	80 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	250 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/GG1054-4>