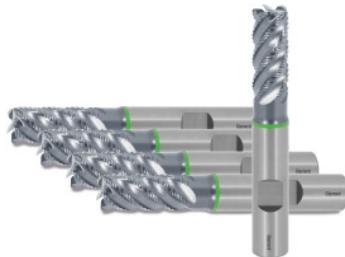


Garant

Pack promotionnel Fraise ébauche carbure monobloc HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 pièces



Données de commande

N° commande	GG1050 10
GTIN	4067263134947
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×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° grâce au grand dégagement frontal.

Utilisation:

Pour l'ébauche; convient particulièrement à l'usinage de rainures pleines.

Description technique

Angle d'hélice	42 degré
Ø dents D_c	10 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Fiche technique

Sommaire	5"
\emptyset queue D_s	10 mm
Longueur totale L	72 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm
\emptyset de détalonnage D_1	9,3 mm
Nombre de dents Z	5
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,065 mm
Tolérance \emptyset nominal	d11
Longueur de coupe L_c	22 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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	0,3xD pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
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 ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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/GG1050-10>