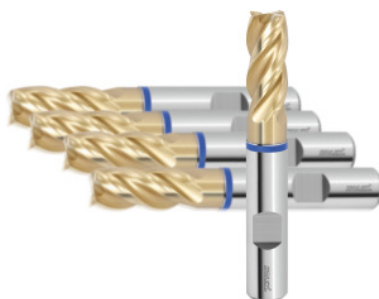


**Pack promotionnel Fraise carbure monobloc HPC, 5 pièces****Données de commande**

N° commande	GG1014 10
GTIN	4045197735614
Classe d'article	GGN

Description

Exécution:
Revêtement TiSi spécial.
Comme 203014.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Longueur de coupe L_c	22 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	72 mm
Tolérance \varnothing nominal	f8
\varnothing queue D_s	10 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
\varnothing dents D_c	10 mm

Fiche technique

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Nombre de dents Z	4
Ø de détalonnage D ₁	9,7 mm
Angle d'hélice	35 degré
Sommaire	5
Revêtement	TiSi
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	0,3×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	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M

Fiche technique

Uni	moyennement 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/GG1014-10>