



### Pack promotionnel Fraise torique carbure monobloc HPC HOLEX Pro Steel



#### Données de commande

N° commande	GG1357 16/1,0
GTIN	4045197909275
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

Ø de détalonnage $D_1$	15,5 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	44 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Longueur de coupe $L_c$	32 mm
Ø queue $D_s$	16 mm
Longueur totale L	92 mm
Rayon de coupe $R_1$	1 mm
Ø dents $D_c$	16 mm

## Fiche technique

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Nombre de dents Z	4
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	0,3xD 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	Fraises toriques

## 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
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		

## 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/GG1357-16/1,0>