

**Fraise carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	GG2005 12
GTIN	4067263119319
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

Fraises carbure monobloc pour l'usinage des aciers et des aciers résistants à la corrosion.
Cotes similaires à DIN 6527.

Comme 202770.

Description technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents D_c	12 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Angle d'hélice	42 degré
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue D_s	12 mm

Fiche technique

Sommaire	5
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	83 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur de coupe L_c	28 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Revêtement	TiAlN
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	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	230 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M

Fiche technique

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	30 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	220 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/GG2005-12>