

Garant**Pack promotionnel Fraise ébauche carbure monobloc HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 pièces****Données de commande**

N° commande	GG1048 16
GTIN	4067263134862
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 2xD (dans la rainure pleine).

Comme 205548.

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

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,8 mm
Longueur totale L	82 mm

Fiche technique

Nombre de dents Z	5
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,12 mm
Ø queue D _s	16 mm
Longueur de coupe L _c	22 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,1 mm
Angle d'hélice	42 degré
Tolérance Ø nominal	d11
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø dents D _c	16 mm
Sommaire	5"
Queue	DIN 6535 HB avec h6
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	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
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P

Fiche technique

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/GG1048-16>