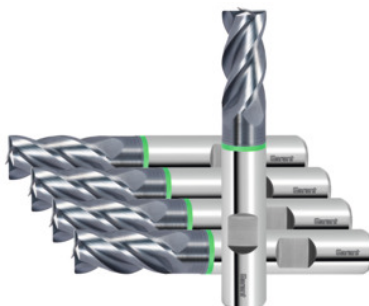


Garant**Pack promotionnel GARANT Steel Fraises carbure monobloc HPC GARANT Steel, 5 pièces****Données de commande**

N° commande	GG1057 18
GTIN	4069515046312
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:**

Pour **l'ébauche et la finition**.

Pour une utilisation dans des processus d'usinage instables et pour l'usinage de pièces complexes.

Jusqu'à 1,5×D dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Remarque(s):

Comme 203057. Produit succédant à GG1035.

Description technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,1 mm
Angle d'hélice	38 degré
Tolérance Ø nominal	f8
Nombre de dents Z	4
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,36 mm

Fiche technique

Longueur totale L	92 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Longueur de coupe L_c	36 mm
Ø queue D_s	18 mm
Ø dents D_c	18 mm
Queue	DIN 6535 HB
Ø de détalonnage D_1	17,8 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	42 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,13 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Sommaire	5"
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
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	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	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P

Fiche technique

Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

#Produits adaptés

No Shop URL available for: GG1057 18