

**Garant**

### Pack promotionnel Fraise carbure monobloc, 5 pièces



#### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | GG1306 2      |
| GTIN             | 4045197905833 |
| Classe d'article | GGN           |

#### Description

##### Exécution:

Cotes similaires à **DIN 6527**.

Revêtement perfectionné pour l'utilisation universelle dans l'acier et la fonte.

**Comme 201306.**

#### Description technique

|   |                     |
|---|---------------------|
| Longueur totale L   | 57 mm               |
| Ø dents D <sub>c</sub>  | 2 mm                |
| Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,011 mm            |
| Ø de détalonnage D <sub>1</sub>   | 1,8 mm              |
| Tolérance Ø nominal   | e8                  |
| Ø queue D <sub>s</sub>  | 3 mm                |
| Nombre de dents Z   | 2                   |
| Longueur de coupe L <sub>c</sub>  | 7 mm                |
| Queue   | DIN 6535 HA avec h6 |

## Fiche technique

|   |   |
|---|---|
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm                                   |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                              | 15 mm                                     |
| Type de queue   | HA  |
| Direction de l'approche   | Horizontal, oblique et vertical           |
| Angle d'hélice  | 30 degré                                  |
| Sommaire  | 5   |
| Revêtement  | AlCrN                                     |
| Type d'outils   | Carbure monobloc                          |
| Norme   | DIN 6527                                  |
| Type  | N   |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                             | 0,3xD pour le dressage                    |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                             | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1xD |
| Type de produit   | Fraise à dresser                          |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu (à copeaux courts)         | moyennement adaptée | 280 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                   | moyennement adaptée | 200 m/min | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 120 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 110 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 100 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 70 m/min  | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 60 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 70 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 50 m/min  | M        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 90 m/min  | K        |
| Uni                            | adaptée             |           |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |           |          |

## Fiche technique

|                   |                     |
|-------------------|---------------------|
| av. arrosage min. | adaptée             |
| à sec             | moyennement adaptée |

Air **#Produits adaptés**

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/GG1306-2>