



### Pack promotionnel Fraise carbure monobloc, 5 pièces



#### Données de commande

N° commande	GG1306 10
GTIN	4045197905987
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

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	e8
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents $Z$	2
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	32 mm
Type de queue	HB
$\varnothing$ de détalonnage $D_1$	9,8 mm
$\varnothing$ dents $D_c$	10 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm

## Fiche technique

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Longueur totale L	72 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
$\emptyset$ queue D <sub>s</sub>	10 mm
Angle d'hélice	30 degré
Sommaire	5
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,3xD pour le dressage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	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 **adaptée**

### #Produits adaptés

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/GG1306-10>