

Garant**Pack promotionnel Fraise carbure monobloc, 5 pièces****Données de commande**

N° commande	GG1306 2,5
GTIN	4045197905840
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

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage D_1	2,3 mm
Ø queue D_s	3 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	15 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur de coupe L_c	8 mm
Longueur totale L	57 mm
Nombre de dents Z	2
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm ²	0,011 mm

Fiche technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Type de queue	HA
Queue	DIN 6535 HA avec h6
\varnothing dents D_c	2,5 mm
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	0,3×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	120 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	110 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	100 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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/GG1306-2,5>