

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

N° commande	GG1306 5
GTIN	4045197905901
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**

Ø dents $D_c$	5 mm
Type de queue	HB
Ø queue $D_s$	6 mm
Nombre de dents $Z$	2
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage $D_1$	4,8 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	21 mm

## Fiche technique

Longueur de coupe $L_c$	13 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	57 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 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	0,3xD pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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		

av. arrosage min.	adaptée
à sec	moyennement adaptée
Air	adaptée

**#Produits adaptés**

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/GG1306-5>