

**Garant**
**Fraise carbure monobloc DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 3,5mm**

**Données de commande**

N° commande	202280 3,5
GTIN	4045197116314
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

 Avec **dépouille excentrée**. Cotes similaires à **DIN 6527 longue**.

 Tolérance: Ø nominal **D<sub>c</sub> = e8**.

**Description technique**

Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	3,3 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	15 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	3,5 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Nombre de dents Z	3
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	57 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	11 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Facteur de correction pour v <sub>c</sub>	1,5
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance Ø nominal	e8

Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
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	105 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>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

à sec moyennement adaptée

**Services**

Rectification de queue Type HB

129100 HB