

**Fraise à rainurer HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 3,5mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 191070 3,5 |
| GTIN | 4045197099716 |
| Classe d'article | 12W |

Description**Exécution:**

Coupe au centre pour le fraisage en plongée.
Variante économique.

Utilisation:

Pour le fraisage de **rainures** ou le fraisage en milieu de pièce.

Description technique

| | |
|---|---------------------------------|
| Ø dents D_c | 3,5 mm |
| Nombre de dents effectives Z (périphérie) | 2 |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm ² | 0,007 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Longueur de coupe L_c | 6 mm |
| Longueur totale L | 50 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | HSS Co 8 |
| Norme | DIN 327 D |
| Type | N |
| Tolérance Ø nominal | e8 |
| Angle d'hélice | 30 degré |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Queue | DIN 1835 B avec h6 |
| Arrosage interne | non |
| Tolérance de queue | h6 |
| Angle du chanfrein de bec | 90 degré |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Fraises à rainurer |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 78 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 55 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 14 m/min | M |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | 46 m/min | K |
| CuZn | moyennement adaptée | 92 m/min | N |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |