

Fraise carbure monobloc, non revêtu, Ø e8 DC: 13mm



Données de commande

N° commande	202640 13		
GTIN	4045197117663		
Classe d'article	11X		

Description

Exécution:

Double angle de dépouille latérale.

Description technique

Type de queue	HA		
\varnothing de détalonnage D_1	12,8 mm		
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,14 mm		
Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,08 mm		
Nombre de dents Z	4		
Longueur de col L₁ avec détalonnage	35 mm		
Ø dents D _C	13 mm		
Avance f _z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm		
Ø queue D _s	13 mm		
Longueur totale L	75 mm		
Longueur de coupe L _c	25 mm		
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical		
Queue	DIN 6535 HA avec h6		
Tolérance Ø nominal	e8		
Angle d'hélice	30 degré		



Angle du chanfrein de bec	45 degré		
Revêtement	non revêtu		
Type d'outils	Carbure monobloc		
Norme	Norme usine		
Туре	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		
Arrosage interne	non		
Bague de couleur	Sans		
Type de produit	Fraise à dresser		

Données utilisateur

	Adéquation	\mathbf{V}_{c}	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	105 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	70 m/min	Р
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	60 m/min	Р
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	55 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	35 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	30 m/min	Р
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	25 m/min	Н
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	30 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	55 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
à sec	moyennement adaptée		

Air Moyennement adapté