

Garant**Fraise carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 11,7mm****Données de commande**

N° commande	201306 11,7
GTIN	4045197862976
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**Cotes similaires à **DIN 6527**.

Revêtement perfectionné pour l'utilisation universelle dans l'acier et la fonte.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage D_1	11,5 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm
Nombre de dents Z	2
Ø queue D_s	12 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Type de queue	HB
Tolérance Ø nominal	e8
Ø dents D_c	11,7 mm
Longueur totale L	83 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Angle d'hélice	30 degré

Angle du chanfrein de bec	90 degré
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
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 ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 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		

