

**Garant**
**Fraise carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 15,7mm**

**Données de commande**

N° commande	201306 15,7
GTIN	4045197863010
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**

Nombre de dents Z	2
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Ø dents $D_c$	15,7 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Ø de détalonnage $D_1$	15,4 mm
Type de queue	HB
Longueur totale L	92 mm
Longueur de coupe $L_c$	32 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	44 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue $D_s$	16 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 <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 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>	moyennement adaptée	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

