

**Garant**
**Fraise carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 4,8mm**

**Données de commande**

N° commande	201308 4,8
GTIN	4045197863263
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

 Cotes similaires à **DIN 6527**.

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

**Remarque(s):**
**Produit succédant à 201630 et 201522.**
**Description technique**

Type de queue	HB
Longueur de coupe $L_c$	13 mm
Longueur totale L	57 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	21 mm
Ø dents $D_c$	4,8 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,18 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Ø de détalonnage $D_1$	4,6 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm

Nombre de dents Z	2
Angle d'hélice	30 degré
Angle du chanfrein de bec	45 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