

**Fraise carbure monobloc, non revêtu, Ø e8 DC: 3mm****Données de commande**

N° commande	201310 3
GTIN	4045197863478
Classe d'article	12X

**Description****Exécution:**Cotes similaires à **DIN 6527**.**Remarque(s):****Produit succédant à 201640 et 201405.****Description technique**

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	57 mm
Nombre de dents Z	2
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,13 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Type de queue	HB
Ø dents D <sub>c</sub>	3 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	8 mm
Angle d'hélice	30 degré

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	non revêtu
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 Plastiques	moyennement adaptée	170 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	100 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	55 m/min	K
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	non revêtu		
à sec	moyennement adaptée		
Air	non revêtu		