


**Fraise carbure monobloc, non revêtu, Ø e8 DC: 5mm**

**Données de commande**

N° commande	201310 5
GTIN	4045197863492
Classe d'article	12X

**Description**
**Exécution:**

Cotes similaires à **DIN 6527**.

**Remarque(s):**

**Produit succédant à 201640 et 201405.**

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø dents $D_c$	5 mm
Longueur totale L	57 mm
Type de queue	HB
Longueur de coupe $L_c$	13 mm
Nombre de dents Z	2
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Ø queue $D_s$	6 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		