



## Fraise carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 3,5mm



### Données de commande

N° commande	202296 3,5
GTIN	4045197866363
Classe d'article	12X

### Description

#### Exécution:

Cotes similaires à **DIN 6527**.

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

### Description technique

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue $D_s$	6 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur totale L	57 mm
Longueur de coupe $L_c$	11 mm
Ø dents $D_c$	3,5 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,13 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Type de queue	HB
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	45 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	0,5×D pour le contournage
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	200 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	160 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	40 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	75 m/min	K
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	adaptée		