

**Fraises carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 6,5mm****Données de commande**

N° commande	GG1296 6,5
GTIN	4045197907912
Classe d'article	GGN

**Description****Exécution:**

Cotes similaires à **DIN 6527**.

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

**Comme 202296.**

**Description technique**

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Type de queue	HB
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	63 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	16 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	6,5 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Nombre de dents Z	3

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	8 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	e8
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Contenu	5
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3xD pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	moyennement adaptée	160 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	100 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	80 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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

---

## Accessoires

Fraise carbure monobloc Ø e8 DC 6,5 mm	202296 6,5
--	------------