

**Garant**
**Fraise ébauche carbure monobloc avec arrosage interne HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 20mm**

**Données de commande**

N° commande	205592 20
GTIN	4045197553195
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

**Avec arrosage interne.** Le lubrifiant est amené directement **aux arêtes de coupe**. **Durée de vie élevée** et **évacuation totale des copeaux**. Très **important pour le fraisage de rainures et de poches**.

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	20 mm
Ø queue $D_s$	20 mm
Longueur totale L	104 mm
Longueur de coupe $L_c$	38 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	d11
Angle d'hélice	20 degré

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	HR
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	oui
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
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	105 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>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
Air	adaptée		

