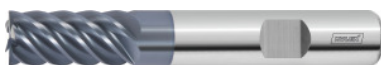


**Fraise carbure monobloc, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 203520 16     |
| GTIN             | 4045197119698 |
| Classe d'article | 12X           |

**Description****Exécution:**

6 dents au minimum confèrent une **grande stabilité** et **gènèrent de très faibles vibrations**.  
Dépouille excentrée. **Pour le détourage en passe de finition.**

**Description technique**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,089 mm            |
| Ø dents $D_c$  | 16 mm               |
| Nombre de dents Z  | 6                   |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°                                  | 0,1 mm              |
| Ø queue $D_s$  | 16 mm               |
| Longueur totale L  | 92 mm               |
| Longueur de coupe $L_c$  | 32 mm               |
| Direction de l'approche  | horizontal          |
| Queue  | DIN 6535 HB avec h6 |
| Tolérance Ø nominal  | h10                 |
| Angle d'hélice   | 45 degré            |
| Angle du chanfrein de bec  | 45 degré            |
| Revêtement   | TiAlN               |
| Type d'outils  | Carbure monobloc    |

|   |                        |
|---|------------------------|
| Norme                                   | DIN 6527               |
| Type                                    | N                      |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | 0,1×D pour le dressage |
| 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 | 600 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                   | moyennement adaptée | 400 m/min | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 190 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 170 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 160 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 95 m/min  | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 85 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 90 m/min  | M        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 120 m/min | K        |
| Uni                            | moyennement adaptée |           |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |           |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |           |          |
| à sec                          | moyennement adaptée |           |          |
| Air                            | Moyennement adapté  |           |          |