



Fraise carbure monobloc, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203520 20 |
| GTIN | 4045197119704 |
| Classe d'article | 12X |

Description

Exécution:

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

Description technique

| | |
|---|---------------------|
| Ø dents D_c | 20 mm |
| Nombre de dents Z | 8 |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,107 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,1 mm |
| Ø queue D_s | 20 mm |
| Longueur totale L | 104 mm |
| Longueur de coupe L_c | 38 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 ² | adaptée | 190 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 160 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 95 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 85 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | 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 | | |