

**Fraise carbure monobloc Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 202432 20     |
| GTIN             | 4062406777258 |
| Classe d'article | 12Y           |

**Description****Exécution:**

Pour **l'ébauche à des avances maximales** et très faible génération de vibrations. **Géométrie et revêtement hautes performances innovants** pour d'excellents résultats de fabrication et une durée de vie maximale dans différents matériaux. **Grande autostabilité** et faibles vibrations grâce au pas différentiel.

**Description technique**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Ø dents $D_c$  | 20 mm                           |
| Longueur totale L  | 104 mm                          |
| Angle du chanfrein de bec  | 45 degré                        |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,08 mm                         |
| Angle d'hélice   | 42 degré                        |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°                                  | 0,3 mm                          |
| Queue  | DIN 6535 HB avec h6             |
| Direction de l'approche  | Horizontal, oblique et vertical |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                         |
| Longueur de coupe $L_c$  | 41 mm                           |
| Tolérance Ø nominal  | e8                              |
| Ø de détalonnage $D_1$   | 19,5 mm                         |

|   |   |
|---|---|
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,12 mm                                   |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                              | 52 mm                                     |
| Ø queue $D_s$   | 20 mm                                     |
| Nombre de dents Z   | 3   |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm                                    |
| Série   | Pro Uni                                   |
| Revêtement  | TiSiN                                     |
| Type d'outils   | Carbure monobloc                          |
| Norme   | Norme usine                               |
| Type  | N   |
| Propriété de l'angle d'hélice                                       | différent                                 |
| Pas des arêtes de coupe   | différent                                 |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                             | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1×D |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                             | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1×D |
| Arrosage interne  | non                                       |
| 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 adapté |           |          |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée            | 240 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée            | 220 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée            | 180 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée            | 170 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée            |           |          |

|                              |                     |          |   |
|------------------------------|---------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée |          |   |
| Fonte GG(G)                  | adaptée             |          |   |
| Uni                          | adaptée             |          |   |
| av. arrosage max.            | adaptée             |          |   |
| av. arrosage min.            | Moyennement adapté  |          |   |
| à sec                        | adaptée             |          |   |
| Air                          | adaptée             |          |   |