

**Garant**
**Fraise carbure monobloc, non revêtu, Ø e8 DC: 20mm**

**Données de commande**

N° commande	202640 20
GTIN	4045197117717
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Double angle de dépouille latérale.

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Nombre de dents Z	4
Type de queue	HB
Ø de détalonnage $D_1$	19,8 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø dents $D_c$	20 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	50 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Ø queue $D_s$	20 mm
Longueur totale L	104 mm
Longueur de coupe $L_c$	40 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	30 degré

Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
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	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	105 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	55 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
à sec	moyennement adaptée		

Air

Moyennement adapté