

**Garant****Fraise carbure monobloc HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm****Données de commande**

N° commande	203023 20
GTIN	4045197857828
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:**Queue **similaire DIN 6535 HB.****Remarque(s):****Produit succédant à 203018.****Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Longueur de coupe $L_c$	57 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur totale L	125 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	4
Ø queue $D_s$	20 mm
Ø dents $D_c$	20 mm
Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN

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	0,04xD
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	210 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	195 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	145 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	95 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	50 m/min	S
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Adapté		
à sec	moyennement adaptée		

