

Garant**Fraise carbure monobloc, AlCrN, Ø e8 DC: 20mm****Données de commande**

N° commande	202305 20
GTIN	4045197931559
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**Cotes similaires à **DIN 6527**.

Revêtement perfectionné pour l'utilisation universelle dans l'acier et la fonte.

Remarque(s):**Produit succédant à 202210.****Description technique**

Angle d'hélice	45 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe L_c	26 mm
Ø dents D_c	20 mm
Nombre de dents Z	3
Ø de détalonnage D_1	19,7 mm
Longueur totale L	92 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	40 mm
Type de queue	HB
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 750 N/mm ²	0,1 mm
Tolérance Ø nominal	e8

Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm
\varnothing queue D_s	20 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,5 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
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	280 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	moyennement adaptée	200 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	120 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	110 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	100 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

à sec	moyennement adaptée
Air	adaptée