

**Fraise carbure monobloc, TiAlN, Ø DC: 20mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203619 20 |
| GTIN | 4045197958921 |
| Classe d'article | 12X |

Description**Exécution:**

Pour les **opérations de finition**. Géométrie spéciale pour une évacuation des copeaux optimale. Pour le **contourage en finition**. Modèle très robuste grâce à l'âme renforcée.

Description technique

| | |
|--|---------------------|
| Angle d'hélice | 45 degré |
| Longueur totale L | 126 mm |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,107 mm |
| Ø queue D_s | 20 mm |
| Ø dents D_c | 20 mm |
| Direction de l'approche | horizontal |
| Tolérance Ø nominal | h10 |
| Nombre de dents Z | 6 |
| Longueur de coupe L_c | 60 mm |
| Angle du chanfrein de bec | 90 degré |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |

| | |
|---|-------------------------|
| Type | N |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,05×D pour le dressage |
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|--------------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | adaptée | 60 m/min | H |
| Acier < 60 HRC | adaptée | 50 m/min | H |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | Moyennement adapté | | |
| à sec | Adapté | | |
| Air | Adapté | | |

Services

| | |
|--------------------------------|-----------|
| Rectification de queue Type HB | 129100 HB |
|--------------------------------|-----------|