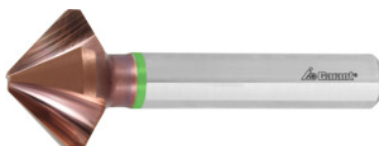


**Garant**

**Fraise à chanfreiner de précision avec pas différentiel et 3 méplats 90°, TiAlN, Ø ext. Dc: 4,3mm**


**Données de commande**

N° commande	150132 4,3
GTIN	4045197741905
Classe d'article	11M

**Description**
**Exécution:**

Toutes les fraises ont 3 arêtes. Géométrie spéciale avec pas hautement différentiel et préparation adaptée des dents. Dépouille radiale. Les goujures sont rectifiées dans la masse. Nouveau revêtement **TiAlN spécial** pour une longue durée de vie.

Fraise à chanfreiner de précision, fabriquée selon des tolérances plus strictes que celles prescrites par la norme DIN335-C.

Queue avec 3 méplats pour une utilisation sur des mandrins à 3 mors.

**Avantage(s):**

Faibles vibrations tout au long du fraisage. Fonctionnement sans vibrations pour des résultats parfaits et une **durée de vie optimale**.

**Utilisation:**

Fraises à chanfreiner de précision pour la réalisation de **chanfreins ronds et précis à 90°**.

**Description technique**

Pour vis à tête fraisée ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M2
Ø fraise min., pour alésages à partir de	1,3 mm
Avance f dans l'acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/tr
Tolérance de queue	h9
Ø ext.	4,3 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	4 mm

Longueur totale L	40 mm
Nombre de dents Z	3
Revêtement	TiAlN
Angle de pointe de la fraise à chanfreiner	90 degré
Type d'outils	HSS
Graduation des arêtes de coupe	Différent
Norme	DIN 335 C
Queue	Queue à trois méplats de serrage avec h9
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises étagées et à chanfreiner

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	75 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	75 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	50 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	16 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	12 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	25 m/min	K
CuZn	adaptée	60 m/min	N

Graphite, PRFV, PRFC	moyennement adaptée
Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
à sec	moyennement adaptée