

**Garant****Fraise à chanfreiner de précision en carbure monobloc avec pas différentiel 90°, TiAlN, Ø ext. Dc: 12,4mm****Données de commande**

N° commande	150388 12,4
GTIN	4045197743787
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.

**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°**. Convient très bien pour la plupart des matériaux. Avantages par rapport aux fraises HSS notamment dans le domaine des aciers à haute résistance et grâce à la durée de vie nettement meilleure. **Tolérance de queue h6** - Pour montage dans des mandrins expansibles hydrauliques ou de frettage.

**Description technique**

Longueur totale L	56 mm
Nombre de dents Z	3
Pour vis à tête fraisée DIN 7991	M6
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm

Ø ext.	12,4 mm
Ø fraise min., pour alésages à partir de	2,8 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/tr
Revêtement	TiAlN
Angle de pointe de la fraise à chanfreiner	90 degré
Type d'outils	Carbure monobloc
Graduation des arêtes de coupe	Différent
Norme	DIN 335 C
Queue	Queue cylindrique avec h6
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	80 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	80 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	60 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	12 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	35 m/min	K
CuZn	adaptée	70 m/min	N

Graphite, PRFV, PRFC	moyennement adaptée
Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée
Air	moyennement adaptée