

Garant**Fraise à fileter une dent 3×D, TiAlN, M: M16****Données de commande**

N° commande	139615 M16
GTIN	4045197585905
Classe d'article	11J

Description**Exécution:**

Profil des filets corrigé pour la réalisation de **filetages intérieurs précis** (veiller à la présence de conditions de serrage stables). Fraise à fileter **une dent** très stable, **spécialement conçue et idéale pour le PRFV, le PRFC et le graphite**. Convient également pour les **préalliage Ti et Ni** ainsi que les **aciers trempés jusqu'à 58 HRC. A trou d'huile (ATD)**.

Avantage(s):

Dérive radiale nettement inférieure à celle des fraises à fileter à plusieurs dents.

Remarque(s):

Fraise à fileter une dent destinée **exclusivement** à la **réalisation de filetages intérieurs. Un avant-trou (voire un chanfreinage) doit déjà être présent!**

En raison du profil de dent, il n'est possible de réaliser que le Ø nominal de filetage (= réf.) avec le pas de filetage correspondant (voir tableau):

Description technique

Avance f_z dans l'acier < 1400 N/mm ²	0,08 mm
Nombre de goujures	5
profondeur d'utilisation maximale L_c	48 mm
Nombre de dents Z	5
Pas de filetage	2 mm
Ø queue D_s	14 mm
Longueur totale L	100 mm
Avance f_z dans le PRFC	0,16 mm

Long. queue L_s	45 mm
Arrosage interne	oui
Profondeur de filetage	48 mm
Taille de filetage	M16
\varnothing nom. D_c	13,6 mm
Longueur de col L_1	48 mm
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	M-LH
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme de filetage	DIN 13
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	vert
Utilisation à l'intérieur/extérieur	Intérieur
Type de produit	Fraise à fileter

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	300 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	300 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P

Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	60 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	50 m/min	H
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	50 m/min	S
PRFV	adaptée	100 m/min	N
PRFC	adaptée	100 m/min	N
Graphite	adaptée	150 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		