

**Garant**
**Fraise à fileter une dent 2×D, TiAlN, M: M3**

**Données de commande**

N° commande	139610 M3
GTIN	4045197509703
Classe d'article	11J

**Description**
**Exécution:**

**Profil des filets rectifié** 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 **préallages Ti et Ni** ainsi que les **aciers trempés jusqu'à 63 HRC**.

**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!**

Arrosage interne: non

Nombre de dents Z: 5

Pas de filetage: 0,5 mm

Ø nom. D<sub>c</sub>: 2,4 mm

Long. queue L<sub>s</sub>: 18 mm

Longueur de col L<sub>1</sub>: 6 mm

Longueur totale L: 32 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 3 mm

**Description technique**

Nombre de dents Z	5
Pas de filetage	0,5 mm
Nombre de goujures	5
profondeur d'utilisation maximale L <sub>c</sub>	6 mm

Avance $f_z$ dans l'acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø queue $D_s$	3 mm
Longueur totale L	32 mm
Avance $f_z$ dans le PRFC	0,02 mm
Long. queue $L_s$	18 mm
Arrosage interne	non
Profondeur de filetage	6 mm
Taille de filetage	M3
Ø nom. $D_c$	2,4 mm
Longueur de col $L_1$	6 mm
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	M
Type de filetage	M-LH
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 2xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD 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 <sup>2</sup>	adaptée	300 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	40 m/min	H
Acier < 67 HRC	moyennement adaptée	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 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		