

Garant**Mini-fraise à lamer pour trous débouchants 90°, non revêtu, Ø fraise D1 × Ø pilote D2: 11,5X6,4mm****Données de commande**

| | |
|------------------|-----------------|
| N° commande | 155600 11,5X6,4 |
| GTIN | 4045197462824 |
| Classe d'article | 11M |

Description**Exécution:**

Fraises à 3 dents et goujures hélicoïdales avec pilote fixe.
DIN 1866-A / ISO 4205.

Utilisation:

Pour trous débouchants de qualité fine (valeurs ISO) suivant DIN 69.
Pour vis suivant ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965, 966).

Remarque(s):

Réf. 4,6x2,4 – Non définie dans la norme DIN.

Description technique

| | |
|--|------------|
| Pour taille de vis | M6 |
| Avance f dans l'acier < 500 N/mm ² | 0,12 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø pré-perçage | 6,4 mm |
| Ø tenon | 6,4 mm |
| Ø fraise | 11,5 mm |
| Ø queue D _s | 11,5 mm |
| Longueur totale L | 80 mm |
| Hauteur d'étage L ₁ 1. étage avec chanfrein | 6,5 mm |
| Angle de pointe | 90 degré |

| | |
|-----------------------|-------------------|
| Long. coupe l_c | 18 mm |
| Revêtement | non revêtu |
| Type d'outils | HSS E |
| Norme | DIN 1866 A |
| Queue | Queue cylindrique |
| Angle de chanfreinage | 90 degré |
| Arrosage interne | non |
| Type de produit | Fraises à lamer |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 33 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 28 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 27 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 27 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | Moyennement adapté | 8 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | Moyennement adapté | 5 m/min | M |
| av. arrosage max. | adaptée | | |