

Garant

Micro-fraise à lamer 180° pour trous débouchants 180°, non revêtu, Ø fraise D1 × Ø pilote D2: 2,5X1,3mm

**Données de commande**

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 155700 2,5X1,3 |
| GTIN | 4045197462848 |
| Classe d'article | 11M |

Description**Exécution:**

Fraises à 3 dents et goujures hélicoïdales avec pilote fixe.
DIN 373 / ISO 4206.

Utilisation:

Pour trous débouchants de qualité fine (valeurs ISO) suivant DIN 69.
Pour vis à 6 pans creux suivant DIN 912, 6912, 7984 et vis cylindriques suivant ISO 1207 (DIN 84).

Remarque(s):

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

Description technique

| | |
|--|------------|
| Pour taille de vis | M1,2 |
| Avance f dans l'acier < 500 N/mm ² | 0,07 mm/tr |
| Ø fraise | 2,5 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø pré-perçage | 1,3 mm |
| Ø tenon | 1,3 mm |
| Ø queue D _s | 2,5 mm |
| Longueur totale L | 45 mm |
| Hauteur d'étage L ₁ 1. étage avec chanfrein | 2 mm |
| Angle de pointe | 180 degré |

| | |
|-----------------------|-------------------|
| Long. coupe l_c | 7 mm |
| Revêtement | non revêtu |
| Type d'outils | HSS E |
| Norme | DIN 373 |
| Queue | Queue cylindrique |
| Angle de chanfreinage | 180 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 | | |