

**Garant**
**Fraise à fileter par interpolation 2,5×D, TiAlN, M: M4**

**Données de commande**

N° commande	139521 M4
GTIN	4062406565664
Classe d'article	11J

**Description**
**Exécution:**

Outil pour la **fabrication combinée** d'alésages, de chanfreins et de filetages **en une seule opération**. Pré-perçage superflu. Grâce à la coupe au centre innovante, cet outil est spécialement conçu pour le taraudage dans des **matériaux trempés et difficilement usinables**. Le **revêtement hautes performances TiAlN** permet d'atteindre une **durée de vie** maximale, en particulier dans les aciers trempés **jusqu'à 67 HRC**. Tous les outils sont de type coupe à gauche et conviennent pour les **filetages à droite et à gauche**.

**Remarque(s):**

Utilisation **en principe avec émulsion de min. 8%**. Pour les aciers **>45 HRC**, utilisation uniquement avec **l'air comprimé!**

Arrosage interne: oui

Pas de filetage: 0,7 mm

Ø dents  $D_c$ : 3,1 mm

Long. coupe  $l_c$ : 2,2 mm

Longueur de col  $L_1$ : 11,2 mm

Long. queue  $L_s$ : 41,5 mm

Longueur totale L: 57 mm

**Description technique**

Taille de filetage	M4
Longueur totale L	57 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Pas de filetage	0,7 mm

Nombre de goujures	4
Profondeur de filetage	10
Long. queue $L_s$	41,5 mm
Avance $f_z$ dans l'acier < 65 HRC	0,01 mm
Long. coupe $l_c$	2,2 mm
Rayon de programmation	1,53 mm
Longueur de col $L_1$	11,2 mm
$\varnothing$ dents $D_c$	3,1 mm
$\varnothing$ collet $D_1$	2,18 mm
Arrosage interne	oui
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
Nombre de dents Z	4
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à $2 \times D$ pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à $2,5 \times D$ pour les trous débouchants
Angle de chanfreinage	90 degré
Sens de la coupe	à droite
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Sans
Utilisation à l'intérieur/extérieur	Intérieur
Type de produit	Fraises à fileter

## Données utilisateur

	<b>Adéquation</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Code ISO</b>
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	45 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	40 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	35 m/min	H
Acier < 67 HRC	adaptée	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		
Air	adaptée		

## Services

Rectification de queue Type HE	129100 HE
Rectification de queue Type HB	129100 HB