

Garant**Fraise à fraise à fileter circulaire carbure monobloc GARANT Diabolo 2,5×D, TiAlN, M: M16****Données de commande**

N° commande	139524 M16
GTIN	4067263118053
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 63 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 lubrifiante**. (Teneur en graisse min. 8%). Pour les aciers **>45 HRC**, utilisation uniquement avec l'**air comprimé**!

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **139524 + 129100 HB**.

Type **HE**: commander avec **139524 + 129100 HE**.

Description technique

Arrosage interne	oui
Longueur totale L	83 mm
Ø queue D _s	12 mm
Ø dents D _c	11,7 mm
Pas de filetage	2 mm
Rayon de programmation	5,71 mm

Fiche technique

Long. queue L_s	37,3 mm
Nombre de goujures	4
Longueur de col L_1	43,2 mm
Long. coupe l_c	6,3 mm
Taille de filetage	M16
Ø collet D_1	9,36 mm
Avance f_z dans l'acier < 65 HRC	0,01 mm
Profondeur de filetage	40
Profil de filet	Profil complet
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	M
Type de filetage	M-LH
Type de filetage	EG-M
Type de filetage	EG-M-LH
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 2,5×D pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2×D pour les trous borgnes
Angle de chanfreinage	90 degré
Sens de la coupe	Gauche
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Sans
Utilisation à l'intérieur/extérieur	Intérieur
Type de produit	Fraises à fileter

Données utilisateur

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

#Produits adaptés

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/139524-M16>