

**Garant****Fraise à chanfreiner de précision avec pas différentiel 60°, TiAlN, Ø ext. Dc: 6,3mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 150815 6,3    |
| GTIN             | 4045197868053 |
| Classe d'article | 11M           |

**Description****Exécution:**

**Fraise à chanfreiner de précision à 60° avec pas différentiel.**

**Géométrie spéciale avec pas hautement différentiel** et préparation adaptée des dents.

Dépouille radiale. Les goujures sont rectifiées dans la masse. Nouveau **revêtement TiAlN spécial** pour une longue durée de vie.

**Avantage(s):**

Faibles vibrations tout au long du fraisage. Fonctionnement sans vibrations pour des résultats parfaits et une **durée de vie optimale**.

**Utilisation:**

Fraises à chanfreiner de précision pour la réalisation de **chanfreins ronds et précis à 60°**.

**Description technique**

|   |           |
|---|-----------|
| Ø fraise min., pour alésages à partir de      | 1,6 mm    |
| Ø queue D <sub>s</sub>                        | 5 mm      |
| Avance f dans l'acier < 500 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/tr |
| Longueur totale L                             | 45 mm     |
| Ø ext.  | 6,3 mm    |
| Nombre de dents Z                             | 3         |
| Revêtement                                    | TiAlN     |
| Angle de pointe de la fraise à chanfreiner    | 60 degré  |

|                                |                                  |
|--------------------------------|----------------------------------|
| Type d'outils                  | HSS                              |
| Graduation des arêtes de coupe | Différent                        |
| Norme                          | DIN 334                          |
| Queue                          | Queue cylindrique avec h9        |
| Arrosage interne               | non                              |
| Bague de couleur               | Vert                             |
| Type de produit                | Fraises étagées et à chanfreiner |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques                 | adaptée             | 75 m/min       | N        |
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée             | 75 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                   | adaptée             | 50 m/min       | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 65 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 50 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 30 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 18 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 8 m/min        | P        |
| Acier < 55 HRC                 | moyennement adaptée | 8 m/min        | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 16 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 10 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | moyennement adaptée | 12 m/min       | S        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 25 m/min       | K        |
| CuZn                           | adaptée             | 60 m/min       | N        |
| Graphite, PRFV, PRFC           | moyennement adaptée |                |          |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |
| à sec                          | moyennement adaptée |                |          |

