

Garant**Fraise à chanfreiner de précision avec pas différentiel 60°, TiAlN, Ø ext. Dc: 12,5mm**

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 150815 12,5 |
| GTIN | 4045197868084 |
| 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

| | |
|---|------------|
| Nombre de dents Z | 3 |
| Longueur totale L | 56 mm |
| Ø ext. | 12,5 mm |
| Avance f dans l'acier < 500 N/mm ² | 0,13 mm/tr |
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Ø fraise min., pour alésages à partir de | 3,2 mm |
| 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 _c | 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 ² | adaptée | 65 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 18 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | moyennement adaptée | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 16 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |

