

Fraise à chanfreiner de précision avec pas différentiel 90°, AlTiCN, Ø ext. Dc: 19mm



Données de commande

| N° commande | 150389 19 | | |
|------------------|---------------|--|--|
| GTIN | 4062406073329 | | |
| Classe d'article | 11M | | |

Description

Exécution:

Toutes les fraises ont 3 dents, à dépouille radiale.

Les goujures sont rectifiées dans la masse.

Fraise à chanfreiner de précision, fabriquée selon des tolérances plus strictes que celles prescrites par la norme DIN335-C.

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

Nouveau revêtement AlTiCN, spécialement conçu pour les aciers inoxydables.

Utilisation:

Fraises à chanfreiner de précision pour la réalisation sans vibrations de **chanfreins ronds et précis à 90°.**

Description technique

| Ø ext. | 19 mm | |
|--|------------|--|
| Ø fraise min., pour alésages à partir de | 3,5 mm | |
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,12 mm/tr | |
| Tolérance de queue | h9 | |
| Ø pré-perçage | 3,5 mm | |
| Nombre de dents Z | 3 | |
| Ø queue D _s | 10 mm | |

| Pour vis à tête fraisée ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M10 | | |
|--|----------------------------------|--|--|
| Longueur totale L | 63 mm | | |
| Revêtement | AlTiCN | | |
| Angle de pointe de la fraise à chanfreiner | 90 degré | | |
| Type d'outils | HSS E | | |
| Graduation des arêtes de coupe | Différent | | |
| Norme | DIN 335 C | | |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 | | |
| Arrosage interne | non | | |
| Bague de couleur | bleu | | |
| Type de produit | Fraises étagées et à chanfreiner | | |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------------------|----------|
| Alu Plastiques | moyennement adaptée | 53 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 40 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 35 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 55 m/min | Р |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | Р |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 25 m/min | Р |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | Р |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | Р |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 18 m/min | М |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 13 m/min | М |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 13 m/min | S |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | 30 m/min | K |
| CuZn | moyennement adaptée | 42 m/min | N |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |

à sec moyennement adaptée