



## Frese cilindriche a filettare 2×D, TiAlN, M: M3



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139651 M3
GTIN	4045197773616
Classe articolo	12J

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Profilo di filettatura corretto** per fresare **filetti precisi**, su pezzi stabili.

### Descrizione tecnica

Lunghezza codolo $L_s$	28 mm
Numero denti Z	2
Passo della filettatura	0,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	2
Lunghezza complessiva L	42 mm
Ø Codolo $D_s$	4 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Passaggio interno per LR	no
Profondità filettatura	6,25 mm
Misura del filetto	M3
Ø Nominale $D_c$	2,4 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	6,25 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	M-LH

Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HMI
Norma filettatura	DIN 13
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro di passaggio
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	Interno
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	220 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	220 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	170 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	60 m/min	S
GG(G)	idonea	120 m/min	K
CuZn	idonea	180 m/min	N
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		