

Garant
Fresa a filettare a un dente 3× D, TiAlN, M: M10

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139615 M10
GTIN	4045197585875
Classe articolo	11J

Descrizione
Esecuzione:

Profilo di filettatura corretto per fresare **filetti precisi**, (su pezzi stabili). Fresa per filettature molto stabile **a un dente, ideale per GFRP, CFRP e grafite**. Adatta anche per **leghe di base al Ti e Ni e acciai temprati fino a 58 HRC**. **Adduzione interna del lubrorefrigerante**.

Vantaggi:

Allontanamento radiale notevolmente minore rispetto alle frese a filettare multidentate.

Nota:

Fresa a filettare a un dente **esclusivamente** per **filettatura interna**. **I prefiori (ed eventualmente la svasatura) devono essere già presenti!**

Sulla base del profilo del dente è possibile ottenere solo il rispettivo Ø nominale della filettatura (= dimensione) con il corrispondente passo della filettatura (vedere tabella).

Descrizione tecnica

Numero denti Z	5
Passo della filettatura	1,5 mm
Avanzamento f_z in acciaio < 1400 N/mm ²	0,04 mm
Profondità di impiego massima L_c	31,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	77 mm
Avanzamento f_z in CFRP	0,08 mm

Lunghezza codolo L_s	40 mm
Passaggio interno per LR	sì
Profondità filettatura	30 mm
Misura del filetto	M10
Ø Nominale D_c	8,2 mm
Sporgenza totale L_1	31,5 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 $3 \times D$ in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a $3 \times D$ in caso di foro di passaggio
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	Interno
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	300 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	300 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	50 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	limitatamente adatto	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	50 m/min	S
GFRP	idoneo	100 m/min	N
CFRP	idoneo	100 m/min	N
Grafite	idoneo	150 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		