

Garant
Fresa a filettare a un dente 2xD, TiAlN, M: M1,6

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139610 M1,6
GTIN	4045197533876
Classe articolo	11J

Descrizione
Esecuzione:

Profilo di filettatura corretto per fresare **filetti precisi**, su pezzi stabili. Fresa a filettare molto stabile **a un dente**, ideale per **GFRP, CFRP e grafite**. Anche per **leghe a base Ti e Ni** e **acciai temprati fino a 63 HRC**.

Vantaggi:

Allontanamento radiale notevolmente minore rispetto alle frese a filettare multidentate.

Nota:

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

Passaggio interno per LR: no

Numero denti Z: 4

Passo della filettatura: 0,35 mm

Ø Nominale D_c : 1,2 mm

Lunghezza codolo L_s : 18 mm

Sporgenza totale L_1 : 4 mm

Lunghezza complessiva L: 32 mm

Ø Codolo D_s : 3 mm

Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Avanzamento f_z in acciaio < 1400 N/mm ²	0,01 mm
Passo della filettatura	0,35 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Profondità di impiego massima L_c	4 mm

Ø Codolo D_s	3 mm
Lunghezza complessiva L	32 mm
Avanzamento f_z in CFRP	0,02 mm
Lunghezza codolo L_s	18 mm
Passaggio interno per LR	no
Profondità filettatura	3,2 mm
Misura del filetto	M1,6
Ø Nominale D_c	1,2 mm
Sporgenza totale L_1	4 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M-LH
Tipo di filettatura	M
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 $2 \times D$ in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ 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	300 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	40 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	limitatamente adatto	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	60 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		