

Garant
Fresa a filettare a un dente 3× D, TiAlN, M: M2

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139615 M2
GTIN	4045197585806
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**.

Vantaggi:

Allontanamento radiale notevolmente minore rispetto alle frese a filettare multidente.

Nota:

Fresa a filettare a un dente **esclusivamente** per **filettatura interna**. **I prefori (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).

Passaggio interno per LR: no

Numero denti Z: 3

Passo della filettatura: 0,4 mm

Ø Nominale D_C : 1,52 mm

Lunghezza codolo L_s : 28 mm

Sporgenza totale L_1 : 6 mm

Lunghezza complessiva L: 39 mm

Ø Codolo D_s : 3 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	0,4 mm
Avanzamento f_z in acciaio < 1400 N/mm ²	0,01 mm
Profondità di impiego massima L_c	6 mm

Numero denti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Codolo D_s	3 mm
Lunghezza complessiva L	39 mm
Avanzamento f_z in CFRP	0,02 mm
Lunghezza codolo L_s	28 mm
Passaggio interno per LR	no
Profondità filettatura	6 mm
Misura del filetto	M2
Ø Nominale D_c	1,52 mm
Sporgenza totale L_1	6 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		