

**Garant****Fresa a filettare a un dente 3× D, TiAlN, M: M16****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139615 M16
GTIN	4045197585905
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 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).**

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ in acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Profondità di impiego massima $L_c$	48 mm
Numero denti Z	5
Passo della filettatura	2 mm
Ø Codolo $D_s$	14 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Avanzamento $f_z$ in CFRP	0,16 mm

Lunghezza codolo $L_s$	45 mm
Passaggio interno per LR	sì
Profondità filettatura	48 mm
Misura del filetto	M16
$\varnothing$ Nominale $D_c$	13,6 mm
Sporgenza totale $L_1$	48 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 <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		