

**Garant**
**Fresa a filettare a un dente 3× D, TiAlN, M: M3**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139615 M3
GTIN	4045197585820
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 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).**

Passaggio interno per LR: no

Numero denti Z: 3

Passo della filettatura: 0,5 mm

Ø Nominale D<sub>c</sub>: 2,4 mm

Lunghezza codolo L<sub>s</sub>: 28 mm

Sporgenza totale L<sub>i</sub>: 9 mm

Lunghezza complessiva L: 41 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 3 mm

**Descrizione tecnica**

Profondità di impiego massima L <sub>c</sub>	9 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero denti Z	3

Passo della filettatura	0,5 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø Codolo $D_s$	3 mm
Lunghezza complessiva L	41 mm
Avanzamento $f_z$ in CFRP	0,02 mm
Lunghezza codolo $L_s$	28 mm
Passaggio interno per LR	no
Profondità filettatura	9 mm
Misura del filetto	M3
Ø Nominale $D_c$	2,4 mm
Sporgenza totale $L_1$	9 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×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×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		