

**Garant**
**Fresa a filettare a un dente 2xD, TiAlN, M: M2,5**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139610 M2,5
GTIN	4045197509697
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: 5

Passo della filettatura: 0,45 mm

Ø Nominale  $D_C$ : 1,9 mm

Lunghezza codolo  $L_S$ : 18 mm

Sporgenza totale  $L_1$ : 6 mm

Lunghezza complessiva L: 32 mm

Ø Codolo  $D_S$ : 3 mm

**Descrizione tecnica**

Profondità di impiego massima $L_C$	6 mm
Passo della filettatura	0,45 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Numero denti Z	5
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm

Ø Codolo D <sub>s</sub>	3 mm
Lunghezza complessiva L	32 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> in CFRP	0,02 mm
Lunghezza codolo L <sub>s</sub>	18 mm
Passaggio interno per LR	no
Profondità filettatura	5 mm
Misura del filetto	M2,5
Ø Nominale D <sub>c</sub>	1,9 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	6 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×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×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 <sub>c</sub>	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	300 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		