

Garant
Frese cilindriche a filettare 1,5×D, TiAlN, M: M10

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139652 M10
GTIN	4045197199676
Classe articolo	11J

Descrizione
Esecuzione:

Profilo di filettatura corretto per fresare **filetti precisi**, su pezzi stabili.

Con **codolo rinforzato** e tagliente per creare una svasatura a 90°.

Vantaggi:

Svasatura e fresatura in un'unica fase di lavoro.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z in acciaio < 60 HRC	0,017 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Numero denti Z	5
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza complessiva L	74 mm
Lunghezza codolo L_s	45 mm
Passaggio interno per LR	no
Profondità filettatura	15,91 mm
Misura del filetto	M10
Ø Nominale D_c	7,79 mm
Lunghezza taglienti L_c	15,91 mm

Valore di programmazione per svasatura L_1	16,9 mm
Ø Colletto D_1	11 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 $1,5 \times D$ in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a $1,5 \times D$ in caso di foro cieco
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	rosso
Applicazione interna/esterna	Interno
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	35 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	30 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatta	27 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	limitatamente adatto	25 m/min	H
a secco	idoneo		