

**Garant**
**Frese cilindriche a filettare 1,5×D, TiAlN, M: M5**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139652 M5
GTIN	4045197199645
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**

Numero denti Z	4
Numero di scanalature per i trucioli	4
Passo della filettatura	0,8 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 60 HRC	0,01 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	52 mm
Lunghezza codolo $L_s$	36 mm
Passaggio interno per LR	no
Profondità filettatura	7,65 mm
Misura del filetto	M5
Ø Nominale $D_c$	3,95 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	7,65 mm

Valore di programmazione per svasatura $L_1$	8,2 mm
Ø Colletto $D_1$	5,5 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 <sup>2</sup>	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		