

Garant**Frese a filettare a interpolazione 2,5×D, TiAlN, M: M3****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139521 M3 |
| GTIN | 4062406565657 |
| Classe articolo | 11J |

Descrizione**Esecuzione:**

Utensile per la **realizzazione combinata** di fori, smussi e filettature **in un'unica operazione**. Senza necessità di preforatura. L'innovativa geometria dei taglienti frontali rende questo utensile lo specialista nella realizzazione di filettature nei **materiali temprati e difficilmente truciolabili**. Grazie al **rivestimento ad alte prestazioni al TiAlN** è possibile ottenere il massimo in termini di **durata** soprattutto su acciai temprati **fino a 63 HRC**. Tutti gli utensili sono a taglio sinistro e adatti per **filettatura destra e sinistra**.

Nota:

Utilizzo **in linea di massima con emulsione lubrorefrigerante**. (Percentuale di olio min. dell'8%). Con acciai **>45 HRC** utilizzabile solo con **aria compressa!** Possibilità di utilizzo anche per dimensioni della filettatura MF4 × 0,5.

Descrizione tecnica

| | |
|--|---------|
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Profondità filettatura | 7,5 |
| Passo della filettatura | 0,5 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 4 |
| Lunghezza codolo L _s | 44 mm |
| Misura del filetto | M3 |
| Avanzamento f _z in acciaio < 65 HRC | 0,01 mm |

| | |
|------------------------------|--|
| Lunghezza tagliente l_c | 1,8 mm |
| Raggio di programmazione | 1,2 mm |
| Sporgenza totale L_1 | 8,2 mm |
| Ø Tagliente D_c | 2,4 mm |
| Ø Colletto $D_{1,}$ | 1,7 mm |
| Passaggio interno per LR | sì |
| 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 |
| Numero taglienti Z | 4 |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a $2 \times D$ in caso di foro cieco |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a $2,5 \times D$ in caso di foro di passaggio |
| Angolo gradino di svasatura | 90 grado |
| Direzione di taglio | sinistra |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Colore collarino | senza |
| Applicazione interna/esterna | Interno |
| Tipo di prodotto | Fresa a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------|------------|
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | idoneo | 45 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|----------------------|----------|---|
| Acciaio < 60 HRC | idoneo | 40 m/min | H |
| Acciaio < 65 HRC | limitatamente adatta | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 45 m/min | S |
| a umido max. | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |

Servizi

| | |
|-----------------------------|-----------|
| Rettifica codoli Modello HE | 129100 HE |
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |