

Garant**Frese a filettare a interpolazione 2,5×D, TiAlN, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139521 M10
GTIN	4062406565701
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 MF12 × 1,5.

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,5 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Profondità filettatura	25
Misura del filetto	M10
Lunghezza codolo L _s	40,5 mm
Avanzamento f _z in acciaio < 65 HRC	0,01 mm

Lunghezza tagliente l_c	4,5 mm
Raggio di programmazione	3,69 mm
Sporgenza totale L_1	27,5 mm
Ø Tagliente D_c	7,5 mm
Ø Colletto $D_{1)}$	5,78 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 HB	129100 HB
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE