

**Garant****Frese a filettare a interpolazione 2,5×D, TiAlN, M: M8****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139521 M8
GTIN	4062406565695
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 MF10 × 1,25.

**Descrizione tecnica**

Misura del filetto	M8
Profondità filettatura	20
Lunghezza codolo L <sub>s</sub>	45,1 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Passo della filettatura	1,25 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> in acciaio < 65 HRC	0,01 mm

Lunghezza tagliente $l_c$	3,5 mm
Raggio di programmazione	3,04 mm
Sporgenza totale $L_1$	22 mm
Ø Tagliente $D_c$	6,2 mm
Ø Colletto $D_{1,1}$	4,66 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 <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	S
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		

**Servizi**

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE