

## Garant

### Freză de filetat cu dantură simplă 2×D, TiAlN, M: M1,2



#### Date comandă

Numărul de comandă	139610 M1,2
GTIN	4045197533838
Clasa articolului	11J

#### Descriere

##### Execuție:

**Profil corectat al filetului** pentru realizarea operației de **filetare interioară exactă**, (se asigură mijloace stabile de prindere). Freză de filetat foarte stabilă cu **dantură simplă, recomandată în special pentru GRP, CRP și grafit**. Se recomandă de asemenea pentru **aliaje pe bază de Ti și Ni și oțeluri călite de până la 63 HRC**.

##### Avantaj:

**Rată de îndepărtare radială semnificativ mai scăzută decât la frezele de filetat cu dantură multiplă.**

##### Notă:

Freză de filetat cu dantură simplă **exclusiv** pentru **realizarea de filete interioare**. **Gaura de centrare (și, unde este cazul, teșitura) trebuie realizate în prealabil!**

#### Descriere tehnică

Pas filet	0,25 mm
Avans $f_z$ în oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Număr de dinți Z	4
Adâncime de așchiere maximă $L_c$	3,5 mm
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea totală L	32 mm
Avans $f_z$ în CRP	0,02 mm
Lungimea cozii $L_s$	18 mm

Răcire interioară	nu
Adâncimea filetului	2,4 mm
Dimensiunea filetului	M1,2
Ø nominal D <sub>c</sub>	0,9 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	3,5 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M-LH
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbură
Normă pentru filet	DIN 13
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×D la gaură străpunsă
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	interior
Tip produs	Freză de filetat

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	300 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	300 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	300 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	60 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	40 m/min	H
Oțel < 67 HRC	indicat în anumite condiții	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	S
GRP	recomandat	100 m/min	N
CRP	recomandat	100 m/min	N
Grafit	recomandat	150 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		