

**Garant****Freză de filetat cu dantură simplă 3×D, TiAlN, M: M2****Date comandă**

Numărul de comandă	139615 M2
GTIN	4045197585806
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 58 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 înainte de filetare (și, unde este cazul, teșitura) trebuie realizate în prealabil!**

**Datorită profilului danturat, se poate realiza doar Ø nominal al filetului (= Ref.) cu pasul respectiv al filetului (consultați tabelul).**

**Descriere tehnică**

Pas filet	0,4 mm
Avans $f_z$ în oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Adâncime de așchiere maximă $L_c$	6 mm
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea totală L	39 mm
Avans $f_z$ în CRP	0,02 mm

Lungimea cozii L <sub>s</sub>	28 mm
Răcire interioară	nu
Adâncimea filetului	6 mm
Dimensiunea filetului	M2
Ø nominal D <sub>c</sub>	1,52 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	6 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 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD 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	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P

Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	50 m/min	H
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 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		