

Garant**Freză de filetat cu dantură simplă 3×D, TiAlN, M: M16****Date comandă**

Numărul de comandă	139615 M16
GTIN	4045197585905
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. Canal pentru răcire interioară.**

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. Gaură 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

Avans f_z în oțel < 1400 N/mm ²	0,08 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Adâncime de așchiere maximă L_c	48 mm
Număr de dinți Z	5
Pas filet	2 mm
Ø cozii D_s	14 mm
Lungimea totală L	100 mm

Avans f_z în CRP	0,16 mm
Lungimea cozii L_s	45 mm
Răcire interioară	da
Adâncimea filetului	48 mm
Dimensiunea filetului	M16
Ø nominal D_c	13,6 mm
Lungime activă L_1	48 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_c	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 ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P

Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	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 ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		