

Garant

Freză de filetat cu dantură simplă 2×D, TiAlN, M: M2



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139610 M2 |
| GTIN | 4045197509680 |
| 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

| | |
|--|---------|
| Număr de dinți Z | 4 |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |
| Pas filet | 0,4 mm |
| Avans f_z în oțel < 1400 N/mm ² | 0,01 mm |
| Adâncime de așchiere maximă L_c | 4 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 | 4 mm |
| Dimensiunea filetului | M2 |
| Ø nominal D _c | 1,5 mm |
| Lungime activă L ₁ | 4 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 _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 | 300 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 250 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 200 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| Oțel < 1400 N/mm ² | 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 ² | recomandat | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |