

**Fresa con mango cilíndrico para roscar 2 × D, TiAlN, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	139651 M10
GTIN	4045197777362
Clase de artículo	12J

Descripción**Ejecución:**

Perfil de rosca corregido para fresar **rosca interior exacta** (prestar atención a las posibilidades de sujeción estable). **Alimentación interna de refrigerante.**

Nota:

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **139651 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **139651 + 129100 HE**.

Descripción técnica

Ø de mango D _s	8 mm
Longitud total L	70 mm
Número de dientes Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Longitud del mango L _s	36 mm
Paso de rosca	1,5 mm
Avance f _z en acero < 900 N/mm ²	0,035 mm
Refrigeración interior	sí
Profundidad de rosca	21,75 mm
Tamaño de rosca	M10
Ø nominal D _c	7,95 mm

Longitud de filo L_c	21,75 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	M-LH
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	MDI
Norma rosca	DIN 13
Mango	DIN 6535 HA con h6
Empleo con tipo de perforación	hasta $2 \times D$ en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta $2 \times D$ en agujero pasante
anillo de color	verde
Aplicación interior/exterior	interior
Tipo de producto	Fresa de roscado

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	220 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	220 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	170 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	S
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
CuZn	adecuado	180 m/min	N

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
Servicios	
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE