



Fresa con mango cilíndrico para roscar 2 × D, TiAlN, M: M12



Datos de pedido

Número de pedido	139651 M12
GTIN	4045197777379
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

Número de ranuras de sujeción	4
Número de dientes Z	4
Paso de rosca	1,75 mm
Longitud del mango L _s	40 mm
Longitud total L	75 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Avance f _z en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm
Refrigeración interior	sí
Profundidad de rosca	27,1 mm
Tamaño de rosca	M12
Ø nominal D _c	9,9 mm

Longitud de filo L_c	27,1 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 2xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD 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 HE	129100 HE
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB