

**Fresa con mango cilíndrico para roscar 2 × D, TiAlN, MF: 20X1,5****Datos de pedido**

Número de pedido	139680 20X1,5
GTIN	4045197778338
Clase de artículo	12J

Descripción**Ejecución:**

Perfil de rosca corregido para fresar **rosca fina 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 **139680 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **139680 + 129100 HE**. Se puede usar también para el tamaño de rosca M24 × 1,5.

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de mango D _s	16 mm
Longitud del mango L _s	48 mm
Paso de rosca	1,5 mm
Longitud total L	90 mm
Avance f _z en acero < 900 N/mm ²	0,055 mm
Refrigeración interior	sí
Profundidad de rosca	41,2 mm
Tamaño de rosca	M20×1,5

Ø nominal D _c	15,95 mm
Longitud de filo L _c	41,2 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	MF
Tipo de rosca	MF-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×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2 × 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