

**Frese cilindriche a filettare 2×D, TiAlN, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139651 M10
GTIN	4045197777362
Classe articolo	12J

Descrizione**Esecuzione:**

Profilo di filettatura corretto per fresare **filetti precisi**, su pezzi stabili. **Adduzione interna del lubrorefrigerante.**

Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 139651 + 129100 HB**.

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 139651 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D _s	8 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Numero denti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Lunghezza codolo L _s	36 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Avanzamento f _z in acciaio < 900 N/mm ²	0,035 mm
Passaggio interno per LR	sì
Profondità filettatura	21,75 mm
Misura del filetto	M10
Ø Nominale D _c	7,95 mm

Lunghezza taglienti L_c	21,75 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	M-LH
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HMI
Norma filettatura	DIN 13
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro di passaggio
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	Interno
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	220 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	220 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	170 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatta	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	60 m/min	S
GG(G)	idonea	120 m/min	K
CuZn	idonea	180 m/min	N

Uni	idonea
a umido max.	idonea
Servizi	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE