

Frese cilindriche a filettare 2×D, TiAlN, M: M12



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139651 M12
GTIN	4045197777379
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

Numero di scanalature per i trucioli	4
Numero denti Z	4
Passo della filettatura	1,75 mm
Lunghezza codolo L _s	40 mm
Lunghezza complessiva L	75 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Avanzamento f _z in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Passaggio interno per LR	SÌ
Profondità filettatura	27,1 mm
Misura del filetto	M12
Ø Nominale D _c	9,9 mm

Lunghezza taglienti L_c	27,1 mm	
Rivestimento	TiAlN	
Tipo di filettatura	M	
Tipo di filettatura	M-LH	
Angolo di filetto	60 grado	
Materiale da taglio	НМІ	
Norma filettatura	DIN 13	
Codolo	DIN 6535 HA con h6	
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco	
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro di passaggio	
Colore collarino	verde	
Applicazione interna/esterna	Interno	
Tipo di prodotto	Fresa a filettare	

Dati utente

	Idoneità	\mathbf{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	Р
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	150 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idonea	120 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	limitatamente adatta	80 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	idonea	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	60 m/min	M
$Ti > 850 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatta	60 m/min	S
GG(G)	idonea	120 m/min	K
CuZn	idonea	180 m/min	N

Uni	idonea	
a unaida maay	idanaa	
Servizi	luullea	
JEI VIZI		

Rettifica codoli Modello HE	129100 HE
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB