



Frese cilindriche a filettare 2xD, TiAlN, MF: 6X0,75



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139680 6X0,75
GTIN	4045197778246
Classe articolo	12J

Descrizione

Esecuzione:

Profilo di filettatura corretto per fresare **filetti precisi**, (su pezzi stabili).

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	0,75 mm
Lunghezza complessiva L	55 mm
Numero denti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Lunghezza codolo L _s	36 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Avanzamento f _z in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Passaggio interno per LR	no
Profondità filettatura	12,38 mm
Misura del filetto	M6x0,75
Ø Nominale D _c	4,8 mm
Lunghezza taglienti L _c	12,38 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	MF-LH
Tipo di filettatura	MF

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×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	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 HE	129100 HE
-----------------------------	-----------

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB