



Frese cilindriche a filettare 2×D, TiAlN, MF: 10X1



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139680 10X1 |
| GTIN | 4045197778260 |
| 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. 139680 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 139680 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------|
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Numero denti Z | 3 |
| Ø Codolo D _s | 8 mm |
| Lunghezza codolo L _s | 36 mm |
| Lunghezza complessiva L | 70 mm |
| Passo della filettatura | 1 mm |
| Avanzamento f _z in acciaio < 900 N/mm ² | 0,035 mm |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Profondità filettatura | 20,5 mm |
| Misura del filetto | M10×1 |
| Ø Nominale D _c | 7,95 mm |

| | |
|------------------------------|--|
| Lunghezza taglienti L_c | 20,5 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 $2 \times D$ 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 HE | 129100 HE |
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |