



Frese cilindriche a filettare 2xD, TiAlN, M: M8



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139650 M8
GTIN	4045197081926
Classe articolo	11J

Descrizione

Esecuzione:

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

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 139640

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

Passaggio interno per LR: sì

Numero denti Z: 3

Profondità di foratura per fori ciechi e passanti: 2,0xD

Passo della filettatura: 1,25 mm

Ø foratura d₁: 6 mm

Profondità di impiego massima l₁: 16,8 mm

Lunghezza codolo L_s: 36 mm

Lunghezza complessiva L_{compl.}: 63 mm

Descrizione tecnica

Ø foratura d ₁	6 mm
Numero denti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3

Profondità di impiego massima l_1	16,8 mm
Passo della filettatura	1,25 mm
Avanzamento f_z in acciaio < 750 N/mm ²	0,03 mm
Profondità di foratura per fori ciechi e passanti	2,0×D
Ø gambo	6 mm
Lunghezza complessiva $L_{\text{compl.}}$	63 mm
Lunghezza codolo L_s	36 mm
Passaggio interno per LR	sì
Ø foro	6 mm
Prof. completo	sì
Profondità filettatura	16 mm
Misura del filetto	8
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×D in caso di foro cieco e di passaggio
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde