Garant

Frese a filettare foranti 1,5×D, TiAlN, M: M10

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139510 M10
GTIN	4045197081704
Classe articolo	11J

Descrizione

Esecuzione:
Profilo di filettatura corretto per fresare **filetti precisi,** (su pezzi stabili).
Tagliente per svasatura a 90°.
Il nocciolo rinforzato, le due scanalature sottili, la geometria ottimizzata, nonché una speciale punta fanno sì che ci sia una buona formazione di trucioli e sforzi minimi di taglio.
Vantaggi:
Foratura, svasatura e fresatura con un solo utensile!
Passo della filettatura: 1,5 mm
∅ foratura D_C: 8,08 mm
Lunghezza tagliente l_c: 17,6 mm
Lunghezza codolo L_s: 45 mm
Lunghezza complessiva L: 75 mm
∅ codolo D_s: 12 mm

Descrizione tecnica

Quota tagliente per svasatura l_1	18,9 mm
Avanzamento f_z in all. pressofuso	0,065 mm
Larghezza gola e_1	1,5 mm
∅ max. svasatura D_1	10,3 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	2
∅ foratura D_C	8,08 mm

∅ codolo D_s	12 mm
Lunghezza complessiva L	75 mm
Lunghezza codolo L_s	45 mm
Profondità filettatura	15
Misura del filetto	M10
Lunghezza tagliente l_c	17,6 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M-LH
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HMI
Norma filettatura	DIN 13
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero taglienti Z	2
Passaggio interno per LR	sì
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro cieco e di passaggio
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
Applicazione interna/esterna	Interno
Tipo di prodotto	Gewindefräser