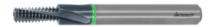




Frese cilindriche a filettare 2×D, TiAlN, M: M10



Dati di ordinazione

| Numero d'ordine | 139650 M10 |
|-----------------|---------------|
| GTIN | 4045197081933 |
| 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: 2,0×D

Passo della filettatura: 1,5 mm

Ø foratura d₁: 8 mm

Profondità di impiego massima l₁: 20,2 mm

Lunghezza codolo L_s: 36 mm

Lunghezza complessiva L_{compl.}: 70 mm

Descrizione tecnica

| Passo della filettatura | 1,5 mm |
|---|----------|
| Avanzamento f _z in acciaio < 750 N/mm ² | 0,035 mm |
| Profondità di impiego massima l ₁ | 20,2 mm |



| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
|---|--|
| Numero denti Z | 3 |
| Profondità di foratura per fori ciechi e passanti | 2,0×D |
| \varnothing foratura d_1 | 8 mm |
| Ø gambo | 8 mm |
| Lunghezza complessiva L _{compl.} | 70 mm |
| Lunghezza codolo L₅ | 36 mm |
| Passaggio interno per LR | SÌ |
| Ø foro | 8 mm |
| Prof. completo | SÌ |
| Profondità filettatura | 20 mm |
| Misura del filetto | 10 |
| 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 e di passaggio |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Colore collarino | verde |