



Frese cilindriche a filettare 2xD, TiAlN, M: M24



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139650 M24
GTIN	4045197082008
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: 5

Profondità di foratura per fori ciechi e passanti: 1,5xD

Passo della filettatura: 3 mm

Ø foratura d_1 : 16 mm

Profondità di impiego massima l_1 : 37,3 mm

Lunghezza codolo L_s : 48 mm

Lunghezza complessiva $L_{compl.}$: 90 mm

Descrizione tecnica

Profondità di foratura per fori ciechi e passanti	1,5xD
Passo della filettatura	3 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5

Profondità di impiego massima l_1	37,3 mm
Ø foratura d_1	16 mm
Avanzamento f_z in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Numero denti Z	5
Ø gambo	16 mm
Lunghezza complessiva $L_{\text{compl.}}$	90 mm
Lunghezza codolo L_s	48 mm
Passaggio interno per LR	sì
Ø foro	16 mm
Prof. completo	sì
Profondità filettatura	48 mm
Misura del filetto	24
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 $2 \times D$ in caso di foro cieco e di passaggio
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde