



Frese cilindriche a filettare 2xD, TiAlN, M: M5



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139650 M5
GTIN	4045197081902
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: 0,8 mm

Ø foratura d_1 : 4 mm

Profondità di impiego massima l_1 : 10,8 mm

Lunghezza codolo L_s : 36 mm

Lunghezza complessiva $L_{compl.}$: 55 mm

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	3
Profondità di impiego massima l_1	10,8 mm
Ø foratura d_1	4 mm

Passo della filettatura	0,8 mm
Profondità di foratura per fori ciechi e passanti	2,0×D
Numero denti Z	3
Avanzamento f_z in acciaio < 750 N/mm ²	0,018 mm
Ø gambo	6 mm
Lunghezza complessiva $L_{compl.}$	55 mm
Lunghezza codolo L_s	36 mm
Passaggio interno per LR	sì
Ø foro	4 mm
Prof. completo	sì
Profondità filettatura	10 mm
Misura del filetto	5
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