



Frese cilindriche a filettare 2xD, TiAlN, M x Passo: 12X1



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139670 12X1
GTIN	4045197082305
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. 139665

Tipo di filettatura: MF-LH

Tipo di filettatura: MF

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: 4

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

Passo della filettatura: 1 mm

Ø foratura d₁: 10 mm

Profondità di impiego massima l₁: 24,5 mm

Lunghezza codolo L_s: 40 mm

Lunghezza complessiva L_{compl.}: 80 mm

Descrizione tecnica

Ø foratura d ₁	10 mm
Numero denti Z	4
Numero di scanalature per i trucioli	4

Profondità di foratura per fori ciechi e passanti	2,0×D
Avanzamento f_z in acciaio < 750 N/mm ²	0,04 mm
Passo della filettatura	1 mm
Ø gambo	10 mm
Profondità di impiego massima l_1	24,5 mm
Lunghezza complessiva $L_{compl.}$	80 mm
Lunghezza codolo L_s	40 mm
Passaggio interno per LR	sì
Ø foro	10 mm
Prof. completo	sì
Profondità filettatura	24 mm
Misura del filetto	12×1
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	MF-LH
Tipo di filettatura	MF
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
Applicazione interna/esterna	Interno