

**Frezy palcowe do gwintów 2xD, TiAlN, MF: 10X1****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139680 10X1
GTIN	4045197778260
Klasa artykułu	12J

**Opis****Wykonanie:**

**Skorygowana geometria gwintu** do frezowania **dokładnych gwintów wewnętrznych drobnozwojnych** (zwracać uwagę na możliwość stabilnego zamocowania). **Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa.**

chłodzenie wewnętrzne: tak

Liczba zębów Z: 3

skok gwintu: 1 mm

Ø nom. D<sub>c</sub>: 7,95 mm

maksymalna głębokość L<sub>1</sub>: 20,5 mm

Długość chwytu L<sub>s</sub>: 36 mm

długość całkowita L: 70 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 8 mm

**Opis techniczny**

liczba rowków wiórowych	3
Liczba zębów Z	3
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
maksymalna głębokość L <sub>1</sub>	20,5 mm
Długość chwytu L <sub>s</sub>	36 mm
długość całkowita L	70 mm
skok gwintu	1 mm
posuw f <sub>z</sub> w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm

chłodzenie wewnętrzne	tak
Ø otworu	7,95 mm
Zarys pełny	tak
głębokość gwintu	20 mm
wielkość gwintu	M10×1
Ø nom. D <sub>c</sub>	7,95 mm
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	MF-LH
Rodzaj gwintu	MF
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
Norma na gwinty	DIN 13
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze nieprzelotowym i przelotowym do 2xD
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wew.
Rodzaj produktu	Frez do gwintów