



Frezy palcowe do gwintów 2xD, TiAlN, M: M12



Dane zamówienia

Numer katalogowy	139650 M12
GTIN	4045197081940
Klasa artykułu	11J

Opis

Wykonanie:

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

wskazówka:

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecany produkt następczy to nr 139640

Rodzaj gwintu: M-LH

Rodzaj gwintu: M

Kąt boku zarysu gwintu: 60 stopni

Materiał ostrza

 ; VHM

Norma na gwinty: DIN 13

chwyt: DIN 6535 HA z h6

chłodzenie wewnętrzne: tak

Liczba zębów Z: 4

głębokość wiercenia otworu nieprzelotowego i przelotowego: 2,0xD

skok gwintu: 1,75 mm

Ø otworu d₁: 9,9 mm

maks. głębokość l₁: 25,3 mm

Długość chwytu L_s: 40 mm

długość całkowita L_{całk.}: 80 mm

Opis techniczny

posuw f _z w stali < 750 N/mm ²	0,04 mm
liczba rowków wiórowych	4

Ø otworu d_1	9,9 mm
skok gwintu	1,75 mm
głębokość wiercenia otworu nieprzelotowego i przelotowego	2,0xD
Liczba zębów Z	4
maks. głębokość l_1	25,3 mm
Ø chwytu	10 mm
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	80 mm
Długość chwytu L_s	40 mm
chłodzenie wewnętrzne	tak
Ø otworu	9,9 mm
Zarys pełny	tak
głębokość gwintu	24 mm
wielkość gwintu	12
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M-LH
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza 	VHM
Norma na gwinty	DIN 13
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone