

**Freză de filetat 2×D, TiAlN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	139651 M10
GTIN	4045197777362
Clasa articolului	12J

Descriere**Execuție:**

Profil corectat al filetului pentru realizarea operației de **filetare interioară exactă**, (se asigură mijloace stabile de prindere). **Canal pentru răcire interioară**.

Notă:

Forma HB și HE se livrează la același preț ca și HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139651 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139651 + 129100 HE**.

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	8 mm
Lungimea totală L	70 mm
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Lungimea cozii L _s	36 mm
Pas filet	1,5 mm
Avans f _z în oțel < 900 N/mm ²	0,035 mm
Răcire interioară	da
Adâncimea filetului	21,75 mm
Dimensiunea filetului	M10
Ø nominal D _c	7,95 mm

Lungimea tăișului L_c	21,75 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
Tip de filet	M-LH
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbura
Normă pentru filet	DIN 13
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Utilizare la tipul de găurire	până la $2 \times D$ la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la $2 \times D$ la gaură străpunsă
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	interior
Tip produs	Freză de filetat

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	220 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	220 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	170 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	indicat în anumite condiții	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	S
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
CuZn	recomandat	180 m/min	N

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE