

**Freză de filetat 2×D, TiAlN, MF: 6X0,75****Date comandă**

Numărul de comandă	139680 6X0,75
GTIN	4045197778246
Clasa articolului	12J

**Descriere****Execuție:**

**Profil corectat** al filetului pentru realizarea operației de **filetare interioară exactă, de precizie** (se va asigura o prindere stabilă).

**Descriere tehnică**

Pas filet	0,75 mm
Lungimea totală L	55 mm
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Lungimea cozii L <sub>s</sub>	36 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Răcire interioară	nu
Adâncimea filetului	12,38 mm
Dimensiunea filetului	M6×0,75
Ø nominal D <sub>c</sub>	4,8 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	12,38 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	MF-LH

Tip de filet	MF
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 2xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD la gaură străpunsă
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	interior
Tip produs	Freză de filetat

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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 HE	129100 HE
Coadă Tip HB	129100 HB