

**Freză de filetat 2×D, TiAlN, MF: 10X1,25****Date comandă**

Numărul de comandă	139680 10X1,25
GTIN	4045197778277
Clasa articolului	12J

Descriere**Execuție:**

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

Notă:

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139680 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139680 + 129100 HE**.

Descriere tehnică

Pas filet	1,25 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	70 mm
Lungimea cozii L _s	36 mm
Ø cozii D _s	8 mm
Avans f _z în oțel < 900 N/mm ²	0,035 mm
Răcire interioară	da
Adâncimea filetului	20,6 mm
Dimensiunea filetului	M10×1,25
Ø nominal D _c	7,95 mm

Lungimea tăișului L_c	20,6 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 $2 \times D$ 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 HE	129100 HE
Coadă Tip HB	129100 HB