

**Freză de filetat 2×D, TiAlN, MF: 18X1,5****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139680 18X1,5 |
| GTIN | 4045197778321 |
| 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

| | |
|--|----------|
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø cozii D _s | 14 mm |
| Lungimea cozii L _s | 45 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |
| Lungimea totală L | 90 mm |
| Pas filet | 1,5 mm |
| Avans f _z în oțel < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Răcire interioară | da |
| Adâncimea filetului | 41,2 mm |
| Dimensiunea filetului | M18×1,5 |
| Ø nominal D _c | 13,95 mm |

| | |
|--------------------------------|---|
| Lungimea tăișului L_c | 41,2 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 HB | 129100 HB |
| Coadă Tip HE | 129100 HE |