

Garant**Freză pentru filetare 1,5×D, TiAlN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	139511 M10
GTIN	4062406393151
Clasa articolului	11J

Descriere**Execuție:**

Profil corectat al filetului pentru frezarea **precisă a filetului interior** (aveți în vedere o prindere stabilă). **Treaptă încorporată pe tăiș** pentru realizarea operației de teșire la 90°. Diametrul mărit al vârfului întărit, două canale înguste cu geometrie optimizată și un vârf special de găurire contribuie la formarea optimă a așchiilor și la o presiune de tăiere redusă. **Canal pentru răcire interioară.**

Avantaj:

Găurirea, teșirea și filetarea se realizează într-o singură operație!

Notă:

Forma **HB**: se va comanda cu codurile **139511+ 12900 HB**.

Forma **HE**: se va comanda cu codurile **139511+ 12900 HE**.

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

Descriere tehnică

Lungimea tăișului l_c	17,6 mm
Pas filet	1,5 mm
Avans f_z în aliaj de aluminiu	0,065 mm
Lățimea degajării e_1	1,5 mm
Dimensiunea filetului	M10
Număr caneluri de pretensionare	2
Lungimea cozii L_s	48 mm
Lungimea totală L	80 mm

Ø cozii D _s	12 mm
Adâncimea filetului	15
Ø tăişului D _c	8,08 mm
Valoare programată pentru teşire L ₁	19,18 mm
Ø gât D ₁	11 mm
Răcire interioară	da
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbura
Normă pentru filet	DIN 13
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Număr de dinți Z	2
Utilizare la tipul de găurire	până la 1,5×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D la gaură înfundată
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Utilizare la interior/exterior	interior
Tip produs	Freză de filetat

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	220 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	220 m/min	N
GG(G)	indicat în anumite condiții	120 m/min	K
CuZn	recomandat	330 m/min	N

Umiditate maximă

recomandat

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB

Coadă Tip HE

129100 HE