



## Skaftgevindfræsere 2×D, TiAlN, G: G1/2



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	139707 G1/2
GTIN	4062406225629
Artikelklasse	12J

### Beskrivelse

#### Udførelse:

**Korrigeret gevindprofil** til fræsning af **præcist indvendigt eller udvendigt Whitworth-rørgvind**

(sørg for stabil opspænding).

#### Anvendelse:

Til cylindrisk Whitworth-rørgvind DIN-ISO 228/1 (forbindelsen i gevindet er ikke tæt). **Egnet til indvendigt og udvendigt gevind.**

### Teknisk beskrivelse

Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved gennemgangshul
Gevindstigning	1,814 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Samlet længde L	90 mm
Antal spånnoter	4
Gevindgange pr. tomme	14
Skærlængde L <sub>c</sub>	43,5 mm
Antal tænder Z	4
Skaftlængde L <sub>s</sub>	48 mm
Gevindstørrelse	G1/2

Nominel $\varnothing D_c$	15,95 mm
Gevinddybde	43,5 mm
Tilspænding $f_z$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0.055 mm
Belægning	TiAlN
Gevindtype	G
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Skæremateriale	HM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	ja
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig og udvendig
Produkttype	Gevindfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	220 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	220 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	170 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	60 m/min	S
GG (G)	egnet	120 m/min	K
CuZn	egnet	180 m/min	N

Uni	egnet
våd, maximal	egnet
<b>Services</b>	
Skaftslibning Type HB	129100 HB
Skaftslibning Type HE	129100 HE