

**Schaft-Gewindefräser 2xD, TiAlN, G: G1/4****Bestelldaten**

Bestellnummer	139707 G1/4
GTIN	4062406225605
Artikelklasse	12J

Beschreibung**Ausführung:**

Korrigiertes Gewinde-Profil zum Fräsen **exakter Innen- bzw. Außen Whitworth-Rohrgewinde,**

(auf stabile Aufspannmöglichkeiten achten).

Verwendung:

Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen). **Für Innen- und Außengewinde geeignet.**

Hinweis:

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 139707 + 129100 HB** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 139707 + 129100 HE** bestellen.

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	75 mm
Gewindetiefe	28 mm
Schaft-Ø D _s	10 mm
Zähnezahl Z	4
Gewindesteigung	1,337 mm
Schaftlänge L _s	40 mm
Gänge pro Zoll	19
Nenn-Ø D _c	9,9 mm

Schneidenlänge L_c	28 mm
Gewindegröße	G1/4
Verwendung bei Bohrungsart	bis $2 \times D$ bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis $2 \times D$ bei Durchgangsloch
Anzahl Spannuten	4
Vorschub f_z in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Verwendung bei Außengewinde	bis $2 \times D$ bei Bolzengewinde
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	G
Gewindeart	G-LH
Flankenwinkel	55 Grad
Schneidstoff	VHM
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja
Farbring	grün
Innen-/Außenanwendung	Innen und Außen
Produktart	Gewindefräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	220 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	220 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	geeignet	170 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	80 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	60 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	60 m/min	S
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
CuZn	geeignet	180 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal Dienstleistungen	geeignet		

Schaftschleifen Typ HB	129100 HB
Schaftschleifen Typ HE	129100 HE