



Fresa con mango cilíndrico para roscar 2×D, TiAlN, G: G1/8



Datos de pedido

Número de pedido	139707 G1/8
GTIN	4062406138196
Clase de artículo	12J

Descripción

Ejecución:

Perfil de rosca corregido para el fresado **preciso de roscas para tubos Whitworth internas o externas**,

(asegúrese de que las opciones de sujeción son estables).

Aplicación:

Para roscas para tubos cilíndricos Whitworth DIN-ISO 228/1 (no en conexiones con roscas estancas). **Apto para rosca interior y exterior.**

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	3
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero pasante
Longitud de filo L _c	20,8 mm
Número de dientes Z	3
Pasos por pulgada	28
Longitud del mango L _s	36 mm
Longitud total L	70 mm
Tamaño de rosca	G1/8
Ø de mango D _s	8 mm
Profundidad de rosca	20,8 mm

Ø nominal D _c	7,95 mm
Paso de rosca	0,907 mm
Avance f _z en acero < 900 N/mm ²	0,035 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	G-LH
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Material de corte	MDI
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí
anillo de color	verde
Aplicación interior/exterior	Interior y exterior
Tipo de producto	Fresa de roscado

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	220 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	220 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	170 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	S
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
CuZn	adecuado	180 m/min	N

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
Servicios	
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE