



Frese cilindriche a filettare 2×D, TiAlN, G: G3/8



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139707 G3/8
GTIN	4062406225612
Classe articolo	12J

Descrizione

Esecuzione:

Profilo della filettatura corretto per fresare **in modo preciso filettatura gas Whitworth interne o esterne** (agendo su pezzi stabili).

Uso:

Per filettatura gas Whitworth cilindrica DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

Esecuzione adatta per filettatura interna ed esterna.

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,337 mm
Ø Nominale D_c	13,95 mm
Profondità filettatura	36,1 mm
Misura del filetto	G3/8
Numero di scanalature per i trucioli	4
Numero denti Z	4
Filetti per pollice	19
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro di passaggio
Lunghezza complessiva L	90 mm
Lunghezza del tagliente L_c	36,1 mm
Lunghezza codolo L_s	40 mm

Ø Codolo D_s	14 mm
Avanzamento f_z in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Tipo di filettatura	G-LH
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	VHM
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	interno ed esterno
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	220 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	220 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	170 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatta	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	60 m/min	S
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
CuZn	idoneo	180 m/min	N
Uni	idoneo		

a umido max.

Servizi

idoneo

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB