



Frese cilindriche a filettare 2×D, TiAlN, G: G1/2



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139707 G1/2
GTIN	4062406225629
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

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
Passo della filettatura	1,814 mm
Ø Codolo D _s	16 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Filetti per pollice	14
Lunghezza del tagliente L _c	43,5 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza codolo L _s	48 mm
Misura del filetto	G1/2
Ø Nominale D _c	15,95 mm

Profondità filettatura	43,5 mm
Avanzamento f_z in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 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 $> 10\% \text{ Si}$	idoneo	170 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	170 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	150 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatta	80 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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 HB

129100 HB

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE