



Dane zamówienia

Numer katalogowy	139707 G1/8
GTIN	4062406138196
Klasa artykułu	12J

Opis

Frezy palcowe do gwintów G1/8 Liczba zębów Z: 3

Zastosowanie przy rodzaju otworów: do 2xD w przypadku otworów nieprzelotowych

Zastosowanie przy rodzaju otworów: do 2xD przy otworze przelotowym

skok gwintu: 0,907 mm

liczba zwojów na cal: 28

Ø nom. D_c: 7,95 mm

Długość skrawania L_c: 20,8 mm

Długość chwytu L_s: 36 mm

długość całkowita L: 70 mm

Opis techniczny

liczba rowków wiórowych	3
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze przelotowym
Długość skrawania L _c	20,8 mm
Liczba zębów Z	3
liczba zwojów na cal	28
Długość chwytu L _s	36 mm
długość całkowita L	70 mm
wielkość gwintu	G1/8
Ø chwytu D _s	8 mm

głębokość gwintu	15,9 mm
Ø nom. D _c	7,95 mm
skok gwintu	0,907 mm
posuw f _z w stali < 900 N/mm ²	0,035 mm
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	G
Rodzaj gwintu	G-LH
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
Materiał ostrza	VHM
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	Wymiar wewnętrzny i zewnętrzny
Rodzaj produktu	Frez do gwintów

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	220 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	220 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	170 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	60 m/min	S

żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	120 m/min	K
CuZn	nadaje się	180 m/min	N
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		