



Dane zamówienia

Numer katalogowy	139707 G1/4
GTIN	4062406225605
Klasa artykułu	12J

Opis

Frezy palcowe do gwintów G1/4 Liczba zębów Z: 4

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

Zastosowanie przy rodzaju otworów: do 2xD przy otworze przelotowym

skok gwintu: 1,337 mm

liczba zwojów na cal: 19

Ø nom. D_c: 9,9 mm

Długość skrawania L_c: 28 mm

Długość chwytu L_s: 40 mm

długość całkowita L: 75 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	75 mm
głębokość gwintu	19,9 mm
Ø chwytu D _s	10 mm
Liczba zębów Z	4
skok gwintu	1,337 mm
Długość chwytu L _s	40 mm
liczba zwojów na cal	19
Ø nom. D _c	9,9 mm
Długość skrawania L _c	28 mm
wielkość gwintu	G1/4

Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze przelotowym
liczba rowków wiórowych	4
posuw f_z w stali < 900 N/mm ²	0,04 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		