



Dane zamówienia

Numer katalogowy	139707 G3/8
GTIN	4062406225612
Klasa artykułu	12J

Opis

Frezy palcowe do gwintów G3/8 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: 13,95 mm

Długość skrawania L_c: 36,1 mm

Długość chwytu L_s: 40 mm

długość całkowita L: 90 mm

Opis techniczny

skok gwintu	1,337 mm
Ø nom. D _c	13,95 mm
głębokość gwintu	27,9 mm
wielkość gwintu	G3/8
liczba rowków wiórowych	4
Liczba zębów Z	4
liczba zwojów na cal	19
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze przelotowym
długość całkowita L	90 mm

Długość skrawania L_c	36,1 mm
Długość chwytu L_s	40 mm
\varnothing chwytu D_s	14 mm
posuw f_z w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	170 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	150 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	120 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	80 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		