

**Freză de filetat 2×D, TiAlN, G: G1/2****Date comandă**

Numărul de comandă	139707 G1/2
GTIN	4062406225629
Clasa articolului	12J

Descriere**Execuție:**

Profilul corectat al filetului pentru frezarea **filetelor Whitworth de precizie la țevă, interioare sau exterioare**, (urmăriți să aveți opțiuni stabile de prindere).

Aplicație:

Pentru filete Whitworth cilindrice de țevă DIN-ISO 228/1 (a nu se utiliza pentru conexiuni filetate de etanșare). **Se recomandă pentru filete de interior și exterior.**

Descriere tehnică

Utilizare la tipul de găurire	până la 2×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×D la gaură străpunsă
Pas filet	1,814 mm
Ø cozii D _s	16 mm
Lungimea totală L	90 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Pasi/inch	14
Lungimea tăișului L _c	43,5 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea cozii L _s	48 mm
Dimensiunea filetului	G1/2

Ø nominal D _c	15,95 mm
Adâncimea filetului	43,5 mm
Avans f _z în oțel < 900 N/mm ²	0,055 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G
Tip de filet	G-LH
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	Carbura
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	da
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	Interior și exterior
Tip produs	Freză de filetat

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	220 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	220 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	170 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	indicat în anumite condiții	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	S
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
CuZn	recomandat	180 m/min	N

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE