



## Gängfräsar med cylindriskt skaft 2×D, TiAlN, G: G1/4



### Beställningsdata

Ordernummer	139707 G1/4
GTIN	4062406225605
Artikelklass	12J

### Beskrivning

#### Utförande:

**Korrigerad gängprofil** för fräsning av exakta invändiga resp. utvändiga Whitworth rörgångor,

(var noga med stabila fastspänningsalternativ).

#### Användningsdata:

För cylindrisk Whitworth-rörgänga DIN-ISO 228/1 (inte i gängor i tätande förband). **Lämplig för in- och utvändiga gängor.**

### Teknisk beskrivning

totallängd L	75 mm
Gängdjup	28 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Tandantal Z	4
Gängstigning	1,337 mm
Skaftlängd L <sub>s</sub>	40 mm
Varvper tum	19
Nominell Ø D <sub>c</sub>	9,9 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	28 mm
gänga	G1/4
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid bottenhål

Användning vid håltyp	upp till 2xD vid genomgående hål
Antal spånspår	4
Matning $f_z$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Använd vid utvändig gänga	upp till 2xD för skruvgänga
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	G-LH
Gängtyp	G
Flankvinkel	55 grad
Skärmaterial	VHM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändigt och utvändigt
Produktslag	Gängfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	220 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	220 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	170 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	60 m/min	S
GG(G)	lämplig	120 m/min	K
CuZn	lämplig	180 m/min	N

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
<b>Tjänster</b>	
Skaftslipning Typ HB	129100 HB
Skaftslipning Typ HE	129100 HE