



Gängfräsar med cylindriskt skaft 2×D, TiAlN, G: G3/8



Beställningsdata

Ordernummer	139707 G3/8
GTIN	4062406225612
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

Gängstigning	1,337 mm
Nominell $\varnothing D_c$	13,95 mm
Gängdjup	36,1 mm
gänga	G3/8
Antal spånspår	4
Tandantal Z	4
Varvper tum	19
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid genomgående hål
totallängd L	90 mm
Skärlängd L_c	36,1 mm

Skaftlängd L_s	40 mm
Skaftdiameter D_s	14 mm
Matning f_z i stål < 900 N/mm ²	0,05 mm
Använd vid utvändig gänga	upp till 2×D 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 ²	lämplig	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	mindre lämplig	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig	60 m/min	S
GG(G)	lämplig	120 m/min	K
CuZn	lämplig	180 m/min	N

Uni	lämplig
vätt maximal Tjänster	lämplig
Skaftslipning Typ HE	129100 HE
Skaftslipning Typ HB	129100 HB