

1.6

Schneideisen

Ausführung: Geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

Anwendung: Für Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430.



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1825

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1825	
			blank €	Bestell-Nr.
PG 7	20	38 x 10	61,80	...0001
PG 9	18	38 x 10	61,80	...0003
PG 11	18	45 x 14	77,90	...0005
PG 13,5	18	45 x 14	77,90	...0007

(W174)

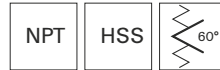
Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1825	
			blank €	Bestell-Nr.
PG 16	18	55 x 16	100,50	...0009
PG 21	16	65 x 18	142,00	...0011
PG 29	16	65 x 18	154,00	...0013
PG 36	16	90 x 22	308,50	...0015

(W174)

Schneideisen

Ausführung: Geschlossene, vorgeschlitzte Form mit einseitigem Schälanschnitt.

Anwendung: Für NPT-kegeliges, amerikanisches Rohrgewinde ANSI B1.20.1, Kegel 1:16, für Gewinde mit Dichtmittel.



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1828

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1828	
			blank €	Bestell-Nr.
NPT 1/16	27	25 x 9	64,60	...0001
NPT 1/8	27	30 x 11	61,60	...0003
NPT 1/4	18	38 x 14	64,70	...0005
NPT 3/8	18	45 x 14	82,80	...0007

(W174)

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1828	
			blank €	Bestell-Nr.
NPT 1/2	14	45 x 18	82,80	...0009
NPT 3/4	14	55 x 22	137,00	...0011
NPT 1	11,5	65 x 25	175,50	...0013

(W174)

Schneidölspray

Für die Allroundbearbeitung. Die hervorragende Kühleigenschaft sorgt für die Verlängerung der Werkzeugstandzeit, beste Schmierleistung und eine hohe Oberflächengüte. Vermindert den Kraftaufwand und macht hohe Dauerbelastung und größere Schnittgeschwindigkeit möglich. Ideal zum Bohren, Nibbeln, Fräsen, Sägen, Drehen und vieles mehr.



E-COLL

9/137