

Garant
Fraise à fileter par interpolation 2xD, TiAlN, G: G1/16

Données de commande

N° commande	139523 G1/16
GTIN	4062406653729
Classe d'article	11J

Description
Exécution:

Outil pour la **fabrication combinée** d'alésages, de chanfreins et de filetages **en une seule opération**. Pré-perçage superflu. Grâce à la coupe au centre innovante, cet outil est spécialement conçu pour le taraudage dans des **matériaux trempés et difficilement usinables**. Le **revêtement hautes performances TiAlN** permet d'atteindre une **durée de vie** maximale, en particulier dans les aciers trempés **jusqu'à 67 HRC**. Tous les outils sont de type coupe à gauche et conviennent pour les **filetages à droite et à gauche**.

Utilisation:

Pour **filetages gaz Whitworth cylindriques** DIN-ISO 228/1 (raccords à filetage non étanche).

Remarque(s):

Utilisation **en principe avec émulsion lubrifiante**. (Min. 8%). Pour les aciers **>45 HRC**, utilisation uniquement avec **l'air comprimé!**

Arrosage interne: oui

Pas de filetage: 0,91 mm

Filets au pouce: 28

Ø dents D_c : 5,8 mm

Long. coupe l_c : 3,2 mm

Longueur de col L_1 : 18 mm

Long. queue L_s : 37,8 mm

Description technique

Rayon de programmation	2,9 mm
Long. queue L_s	37,8 mm
Ø dents D_c	5,8 mm

Longueur totale L	57 mm
Ø collet D ₁	4,39 mm
Avance f _z dans l'acier < 65 HRC	0,01 mm
Nombre de goujures	4
Profondeur de filetage	18
Pas de filetage	0,91 mm
Longueur de col L ₁	18 mm
Ø queue D _s	6 mm
Taille de filetage	G1/16
Long. coupe l _c	3,2 mm
Filets au pouce	28
Arrosage interne	oui
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	G
Type de filetage	G-LH
Angle de flanc	55 degré
Type d'outils	Carbure monobloc
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Nombre de dents Z	4
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2×D pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2×D pour les trous borgnes
Angle de chanfreinage	90 degré
Sens de la coupe	droite
Tolérance de queue	h6
Utilisation à l'intérieur/extérieur	Intérieur
Type de produit	Fraises à fileter

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	45 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	40 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	35 m/min	H
Acier < 67 HRC	adaptée	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	45 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		
Air	adaptée		

Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
Rectification de queue Type HE	129100 HE