

Garant
Fraise à fileter par interpolation 2xD, TiAlN, G: G3/8

Données de commande

N° commande	139523 G3/8
GTIN	4062406653750
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: 1,337 mm

Filets au pouce: 19

Ø dents D_c : 11,8 mm

Long. coupe l_c : 4,5 mm

Longueur de col L_1 : 37 mm

Long. queue L_s : 44,5 mm

Description technique

Taille de filetage	G3/8
Ø collet D_1	9,76 mm
Rayon de programmation	5,9 mm

Nombre de goujures	4
Longueur de col L_1	37 mm
Longueur totale L	83 mm
\varnothing queue D_s	12 mm
Long. coupe l_c	4,5 mm
Avance f_z dans l'acier < 65 HRC	0,01 mm
Pas de filetage	1,337 mm
Profondeur de filetage	37
\varnothing dents D_c	11,8 mm
Long. queue L_s	44,5 mm
Filets au pouce	19
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 2xD pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD 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