

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

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 139523 G1/2   |
| GTIN             | 4062406653767 |
| 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 63 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!** **Egalement utilisable pour dimensions de filetages G5/8 à G3/4.**

**Description technique**

|                                    |         |
|------------------------------------|---------|
| Ø dents $D_c$                      | 15,7 mm |
| Long. queue $L_s$                  | 51,2 mm |
| Longueur de col $L_1$              | 47 mm   |
| Avance $f_z$ dans l'acier < 65 HRC | 0,01 mm |
| Nombre de goujures                 | 4       |
| Ø queue $D_s$                      | 16 mm   |
| Longueur totale $L$                | 100 mm  |

|                                     |  |
|-------------------------------------|--|
| Profondeur de filetage              | 47                                     |
| Ø collet D <sub>1</sub>             | 12,92 mm                               |
| Pas de filetage                     | 1,814 mm                               |
| Rayon de programmation              | 7,85 mm                                |
| Long. coupe l <sub>c</sub>          | 6 mm                                   |
| Taille de filetage                  | G1/2                                   |
| Filets au pouce                     | 14                                     |
| 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                    | gauche                                 |
| Tolérance de queue                  | h6                                     |
| Utilisation à l'intérieur/extérieur | Intérieur                              |
| Type de produit                     | Fraises à fileter                      |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 90 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 90 m/min       | P        |
| Acier < 55 HRC                 | adaptée    | 45 m/min       | H        |

|                              |                     |          |   |
|------------------------------|---------------------|----------|---|
| Acier < 60 HRC               | adaptée             | 40 m/min | H |
| Acier < 65 HRC               | moyennement adaptée | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 45 m/min | S |
| av. arrosage max.            | adaptée             |          |   |
| <del>Air</del>               | <del>adaptée</del>  |          |   |

**Services**

|                                |           |
|--------------------------------|-----------|
| Rectification de queue Type HB | 129100 HB |
| Rectification de queue Type HE | 129100 HE |