

**Garant****Fraise à fileter GARANT Master TM, AlTiN, G: G1/2****Données de commande**

N° commande	139706 G1/2
GTIN	4067263128922
Classe d'article	11D

**Description****Exécution:**

Fraise à fileter en carbure monobloc **avec pas de denture différentiel et plus grand nombre d'arêtes**. Le **pas de denture différentiel** permet d'assurer un **fonctionnement très silencieux** et une **longue durée de vie de l'outil**.

**Nouvelle géométrie universelle et revêtement hautes performances** pour une utilisation dans un large éventail de matériaux.

- **Vibrations nettement réduites grâce au pas de denture différentiel.**
- **Arêtes de coupe plus nombreuses.**
- **Revêtement HIPIMS à base d'AlTiN de dernière génération.**
- **Profil de filet rectifié pour éviter les déformations de profil.**

**Utilisation:**

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

**Pour filetages intérieurs et extérieurs.**

**Remarque(s):**

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **139706 + 129100 HB**.

Type **HE**: commander avec **139706 + 129100 HE**.

**Description technique**

Série	Master TM
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	42,63 mm
Filets au pouce	14

Ø nom. $D_c$	15,95 mm
Pas de filetage	1,814 mm
Nombre de dents Z	6
Longueur totale L	106 mm
Long. queue $L_s$	48,11 mm
Profondeur de filetage	42,63 mm
Utilisation pour les filetages extérieurs	jusqu'à 2xD pour les filetages mâles
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD pour les trous débouchants
Taille de filetage	G1/2
Nombre de goujures	6
Avance $f_z$ dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Revêtement	AlTiN
Type de filetage	G-LH
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Type d'outils	Carbure monobloc
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	oui
Pas des arêtes de coupe	Différent
Bague de couleur	Vert
Utilisation à l'intérieur/extérieur	Intérieur et extérieur
Type de produit	Fraise à fileter

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	220 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	220 m/min	N

Alu > 10% Si	adaptée	180 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 50 HRC	moyennement adaptée	45 m/min	H
TOOLOX 33	adaptée	85 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
CuZn	adaptée	200 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		

## Services

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