

**Garant**
**Frese a filettare a interpolazione 2xD, TiAlN, G: G1/8**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139523 G1/8
GTIN	4062406653736
Classe articolo	11J

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Utensile per la **realizzazione combinata** di fori, smussi e filettature **in un'unica operazione**. Senza necessità di preforatura. L'innovativa geometria dei taglienti frontali rende questo utensile lo specialista nella realizzazione di filettature nei **materiali temprati e difficilmente truciolabili**. Grazie al **rivestimento ad alte prestazioni al TiAlN** è possibile ottenere il massimo in termini di **durata** soprattutto su acciai temprati **fino a 67 HRC**. Tutti gli utensili sono a taglio sinistro e adatti per **filettatura destra e sinistra**.

**Uso:**

Per **filettatura gas Whitworth cilindrica** DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

**Nota:**

Utilizzo **in linea di massima con emulsione lubrorefrigerante**. (percentuale di olio minima dell'8%). Con acciai **>45 HRC** utilizzabile solo con **aria compressa!**

Passaggio interno per LR: sì

Passo della filettatura: 0,907 mm

Filetti per pollice: 28

Ø Tagliente  $D_c$ : 7,3 mm

Lunghezza tagliente  $l_c$ : 3,2 mm

Sporgenza totale  $L_1$ : 22 mm

Lunghezza codolo  $L_s$ : 47,6 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo $D_s$	10 mm
Ø Tagliente $D_c$	7,3 mm
Raggio di programmazione	3,65 mm

Misura del filetto	G1/8
Profondità filettatura	22
Lunghezza tagliente $l_c$	3,2 mm
Sporgenza totale $L_1$	22 mm
Passo della filettatura	0,907 mm
Lunghezza codolo $L_s$	47,6 mm
Ø Colletto $D_{1)}$	5,9 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 65 HRC	0,01 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Filetti per pollice	28
Passaggio interno per LR	sì
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Tipo di filettatura	G-LH
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	HMI
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero taglienti Z	4
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro cieco
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Direzione di taglio	sinistra
Tolleranza codolo	h6
Applicazione interna/esterna	Interno
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
--	----------	-------	------------

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	45 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	40 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	35 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	idoneo	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	S
a umido max.	idoneo		
<del>Aria</del>	idoneo		

### Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE