

**Garant**
**Frese a filettare a interpolazione 2×D, TiAlN, G: G1/4**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139523 G1/4
GTIN	4062406653743
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: 1,337 mm

Filetti per pollice: 19

Ø Tagliente  $D_c$ : 9,8 mm

Lunghezza tagliente  $l_c$ : 4,5 mm

Sporgenza totale  $L_1$ : 30 mm

Lunghezza codolo  $L_s$ : 40,5 mm

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	1,337 mm
Lunghezza codolo $L_s$	40,5 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 65 HRC	0,01 mm

Sporgenza totale $L_1$	30 mm
Profondità filettatura	30
Misura del filetto	G1/4
Lunghezza tagliente $l_c$	4,5 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Raggio di programmazione	4,9 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Colletto $D_{1,1}$	7,74 mm
Ø Tagliente $D_c$	9,8 mm
Filetti per pollice	19
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 HE	129100 HE
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB