

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139523 G1/2
GTIN	4062406653767
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 63 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! Possibilità di utilizzo anche per filetti di dimensioni da G5/8 a G3/4**.

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	15,7 mm
Lunghezza codolo L_s	51,2 mm
Sporgenza totale L_1	47 mm
Avanzamento f_z in acciaio < 65 HRC	0,01 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm

Profondità filettatura	47
Ø Colletto D ₁)	12,92 mm
Passo della filettatura	1,814 mm
Raggio di programmazione	7,85 mm
Lunghezza tagliente l _c	6 mm
Misura del filetto	G1/2
Filetti per pollice	14
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×D in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×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 ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	45 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	40 m/min	H

Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatta	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	45 m/min	S
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		

Servizi

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