

**Garant**
**Fresa a filettare a interpolazione in HMI GARANT Diabolo 2xD, TiAlN, G: G1/8**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139527 G1/8
GTIN	4067263118060
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 grasso minima dell'8%). Con acciai **>45 HRC** utilizzabile solo con **aria compressa!**

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 139527 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 139527 + 129100 HE**.

**Descrizione tecnica**

Raggio di programmazione	3,65 mm
Profondità filettatura	22
Ø Colletto D <sub>1</sub>	5,9 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	7,3 mm
Lunghezza codolo L <sub>s</sub>	47,6 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> in acciaio < 65 HRC	0,01 mm

Passaggio interno per LR	sì
Lunghezza tagliente $l_c$	3,2 mm
Filetti per pollice	28
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Misura del filetto	G1/8
Passo della filettatura	0,907 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Sporgenza totale $L_1$	22 mm
Lunghezza complessiva $L$	72 mm
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	Frese per filettare foranti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	45 m/min	H

Acciaio < 60 HRC	idonea	40 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatta	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idonea	45 m/min	S
a umido max.	idonea		
Aria	idonea		

**Servizi**

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