

Garant
Fresa a filettare a interpolazione in HMI GARANT Diabolo 2xD, TiAlN, G: G3/8

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139527 G3/8
GTIN	4067263118084
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

Numero di scanalature per i trucioli	4
Avanzamento f_z in acciaio < 65 HRC	0,01 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Filetti per pollice	19
Ø Tagliente D_c	11,8 mm
Passaggio interno per LR	sì

Lunghezza codolo L_s	44,5 mm
Profondità filettatura	37
Sporgenza totale L_1	37 mm
Raggio di programmazione	5,9 mm
Ø Colletto D_{1j}	9,76 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Lunghezza tagliente l_c	4,5 mm
Misura del filetto	G3/8
Passo della filettatura	1,337 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 ²	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	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 ²	idonea	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idonea	45 m/min	S
a umido max.	idonea		
Aria	idonea		

Servizi

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