

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

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139527 G1/2
GTIN	4067263118091
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**. **Possibilità di utilizzo anche per filetti di dimensioni da G5/8 a G3/4.**

**Descrizione tecnica**

Filetti per pollice	14
Passaggio interno per LR	sì
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Lunghezza codolo L <sub>s</sub>	51,2 mm

Profondità filettatura	47
Numero di scanalature per i trucioli	4
Sporgenza totale $L_1$	47 mm
Ø Tagliente $D_c$	15,7 mm
Lunghezza tagliente $l_c$	6 mm
Ø Colletto $D_{1)}$	12,92 mm
Passo della filettatura	1,814 mm
Raggio di programmazione	7,85 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 65 HRC	0,01 mm
Misura del filetto	G1/2
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