

Garant
Freză de filetat cu găurire circulară 2×D, TiAlN, G: G1/8

Date comandă

Numărul de comandă	139523 G1/8
GTIN	4062406653736
Clasa articolului	11J

Descriere
Execuție:

Sculă pentru **realizarea combinată** a găuririi, teșirii și filetării **într-un singur proces de lucru**. Nu mai este necesară găurirea prealabilă. Geometria inovativă de așchiere frontală face din această sculă specialistul în execuția de filete în **materiale călite și greu de așchiat**. Datorită **stratului ultraperformant de TiAlN**, se atinge o **durabilitate maximă**, în special în oțelurile călite, **de până la 63 HRC**. Toate sculele sunt cu tăiș pe stânga și recomandate pentru **filete pe dreapta și pe stânga**.

Aplicație:

Pentru **filete cilindrice de țevă Whitworth** DIN-ISO 228/1 (a nu se utiliza pentru conexiuni filetate de etanșare).

Notă:

Utilizare **în principal cu emulsie KSS**. (grăsime min. 8%). La oțeluri **>45 HRC** se poate folosi doar cu **aer comprimat!**

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	10 mm
Ø tăișului D _c	7,3 mm
Rază de programare	3,65 mm
Dimensiunea filetului	G1/8
Adâncimea filetului	22
Lungimea tăișului l _c	3,2 mm
Lungime activă L ₁	22 mm

Pas filet	0,907 mm
Lungimea cozii L _s	47,6 mm
Ø gât D ₁	5,9 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Avans f _z în oțel < 65 HRC	0,01 mm
Lungimea totală L	72 mm
Pasi/inch	28
Răcire interioară	da
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G
Tip de filet	G-LH
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	Carbură
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Număr de dinți Z	4
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×D la gaură înfundată
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Direcție de tăiere	pe stânga
Toleranța arborelui	h6
Utilizare la interior/exterior	interior
Tip produs	Freză de filetat

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	45 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	40 m/min	H

Oțel < 65 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	45 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE