

**Garant****Freză de filetat cu găurire circulară 2×D, TiAlN, G: G3/8****Date comandă**

Numărul de comandă	139523 G3/8
GTIN	4062406653750
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 aşchiere frontală face din această sculă specialistul în execuția de filete în **materiale călite și greu de aşchiat**. 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**

Dimensiunea filetului	G3/8
Ø gât D <sub>1</sub>	9,76 mm
Rază de programare	5,9 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Lungime activă L <sub>1</sub>	37 mm
Lungimea totală L	83 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm

Lungimea tăișului $l_c$	4,5 mm
Avans $f_z$ în oțel < 65 HRC	0,01 mm
Pas filet	1,337 mm
Adâncimea filetului	37
Ø tăișului $D_c$	11,8 mm
Lungimea cozii $L_s$	44,5 mm
Pasi/inch	19
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 2xD la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD 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 <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	recomandat		

**Servicii**

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE