

Garant**Freză de filetat cu găurire circulară 2xD, TiAlN, G: G1/2****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139523 G1/2 |
| GTIN | 4062406653767 |
| 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! Se poate folosi și în cazul dimensiunilor de G5/8 până la G3/4 de filete**.

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------------|---------|
| Ø tăișului D _c | 15,7 mm |
| Lungimea cozii L _s | 51,2 mm |
| Lungime activă L ₁ | 47 mm |
| Avans f _z în oțel < 65 HRC | 0,01 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |
| Ø cozii D _s | 16 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |

| | |
|----------------------------------|--------------------------------|
| Adâncimea filetului | 47 |
| Ø gât D ₁ | 12,92 mm |
| Pas filet | 1,814 mm |
| Rază de programare | 7,85 mm |
| Lungimea tăișului l _c | 6 mm |
| Dimensiunea filetului | G1/2 |
| Pasi/inch | 14 |
| 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 |