

Garant**GARANT Diabolo freză pentru copiere cu cap sferic, din carbură 2xD, TiAlN, G: G1/2****Date comandă**

Numărul de comandă	139527 G1/2
GTIN	4067263118091
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!**

Forma HB și HE se livrează la același preț ca și HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139527 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139527 + 129100 HE**. **Se poate folosi și în cazul dimensiunilor de G5/8 până la G3/4 de filete.**

Descriere tehnică

Pasi/inch	14
Răcire interioară	da
Ø cozii D _s	16 mm
Lungimea totală L	100 mm

Lungimea cozii L_s	51,2 mm
Adâncimea filetului	47
Număr caneluri de pretensionare	4
Lungime activă L_1	47 mm
Ø tăişului D_c	15,7 mm
Lungimea tăişului l_c	6 mm
Ø gât D_1	12,92 mm
Pas filet	1,814 mm
Rază de programare	7,85 mm
Avans f_z în oțel < 65 HRC	0,01 mm
Dimensiunea filetului	G1/2
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G-LH
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	Carbura
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	stânga
Toleranța arborelui	h6
Utilizare la interior/exterior	Interior
Tip produs	Freză pentru filetare alezaje

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