

Garant**GARANT Diabolo freză pentru copiere cu cap sferic, din carbură 2xD, TiAlN, G: G1/4****Date comandă**

Numărul de comandă	139527 G1/4
GTIN	4067263118107
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!**

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**.

Descriere tehnică

Răcire interioară	da
Pasi/inch	19
Ø cozii D _s	10 mm
Număr caneluri de pretensionare	4

Ø tăişului D_c	9,8 mm
Avans f_z în oțel < 65 HRC	0,01 mm
Ø gât D_1	7,74 mm
Lungimea tăişului l_c	4,5 mm
Lungimea cozii L_s	40,5 mm
Adâncimea filetului	30
Dimensiunea filetului	G1/4
Rază de programare	4,9 mm
Pas filet	1,337 mm
Lungime activă L_1	30 mm
Lungimea totală L	72 mm
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 $2 \times D$ la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	până la $2 \times D$ 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