

**Garant****Fraise à fileter circulaire GARANT Master TM 2,5xD, TiAlN, M: M8****Données de commande**

N° commande	139526 M8
GTIN	4067263290650
Classe d'article	11D

**Description****Exécution:**

- **Vibrations nettement réduites grâce au pas de denture différentiel.**
- **Nouveau revêtement pour une résistance à l'usure optimale.**
- **Rainures d'arrosage sur la queue pour un arrosage central ciblé.**
- **Profil de filet rectifié pour éviter les déformations de profil.**

La coupe au centre spéciale **avec pas différentiel** permet un **fraisage de filets circulaire sûr** dans de **nombreux matériaux universels**. Les **rainures d'arrosage latérales** sur la queue garantissent un **excellent arrosage central** sans affaiblir l'âme de l'outil et offrent ainsi une **sécurité de processus maximale, même dans des conditions instables**. Tous les outils sont de type coupe à gauche et conviennent pour les **filetages à droite et à gauche**.

**Remarque(s):**

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **139526 + 129100 HB**.

Type **HE**: commander avec **139526 + 129100 HE**.

**Description technique**

Taille de filetage	M8
Rayon de programmation	3,152 mm
Long. coupe $l_c$	2,5 mm
Profondeur de filetage	20
Nombre de goujures	4
Série	Master TM

Ø dents $D_c$	6,4 mm
Long. queue $L_s$	36 mm
Ø queue $D_s$	8 mm
Longueur totale L	62 mm
Pas de filetage	1,25 mm
Ø collet $D_1$	4,7 mm
Longueur de col $L_1$	21,25 mm
Avance $f_z$ dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Arrosage interne	oui
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	M-LH
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme de filetage	DIN 13
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Nombre de dents Z	4
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5×D pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	Gauche
Pas des arêtes de coupe	Différent
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Vert
Utilisation à l'intérieur/extérieur	Intérieur
Type de produit	Fraises à fileter

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
--	------------	-------	----------

Alu Plastiques	adaptée	220 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	220 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	180 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	85 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
CuZn	adaptée	200 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
Air	adaptée		

## Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
Rectification de queue Type HE	129100 HE