

**Garant****Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM 2,5xD, TiAlN, M: M14****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139641 M14
GTIN	4062406240882
Classe articolo	11D

**Descrizione****Esecuzione:**

Fresa a filettare in HMI con **divisione irregolare e maggior numero di taglienti**. La **divisione irregolare** permette una **notevole silenziosità** e un'**elevata durata dell'utensile**.

**Geometria universale innovativa** e **rivestimento ad alte prestazioni** per l'utilizzo su un'ampia gamma di materiali.

- **Netta riduzione delle vibrazioni grazie alla divisione irregolare**
- **Numero di taglienti maggiore**
- **Nuovo rivestimento per una resistenza all'usura ottimale**
- **Profilo della filettatura corretto contro possibili distorsioni**

**Adduzione interna del lubrorefrigerante ≥ M4**

**Nota:**

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con n. art. **136941 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con n. art. **136941 + 129100 HE**.

**Descrizione tecnica**

Ø Filettatura	14 mm
Profondità filettatura	37,08 mm
Lunghezza codolo L <sub>s</sub>	45 mm
Lunghezza complessiva L	96 mm
Passaggio interno per LR	sì
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6

Passo della filettatura	2 mm
Numero denti Z	6
Misura del filetto	M14
Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø Nominale $D_c$	11,5 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	37,08 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	M-LH
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HMI
Norma filettatura	DIN 13
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2,5 \times D$ in caso di foro di passaggio
Passo dei taglienti	differente
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	Interno
Serie	Master TM
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	200 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	190 m/min	N
Alluminio $> 10\% \text{ Si}$	idoneo	160 m/min	N

Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	S
GG(G)	idoneo	105 m/min	K
CuZn	idoneo	175 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	adatto		
<b>Servizi</b>			

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB