

Garant

Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM 2,5×D, TiAlN, M: M10



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139641 M10
GTIN	4062406240868
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

Avanzamento f_z in acciaio < 750 N/mm ²	0,075 mm
Lunghezza codolo L_s	36 mm
Misura del filetto	M10
Passo della filettatura	1,5 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Passaggio interno per LR	sì
Ø Filettatura	10 mm

Lunghezza complessiva L	74 mm
Numero denti Z	6
Profondità filettatura	26,2 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Ø Nominale D _c	7,95 mm
Lunghezza taglienti L _c	26,2 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×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro di passaggio
Passo dei taglienti	diversa
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% Si	idoneo	160 m/min	N

Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		
Servizi			

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB