

Garant**Fresa a filettare a interpolazione GARANT Master TM 2,5×D, AlCrN, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139526 M10
GTIN	4067263290667
Classe articolo	11D

Descrizione**Esecuzione:**

La speciale geometria dei taglienti frontali **con passo irregolare** consente una **fresatura circolare di filetti sicura** su una **vastissima gamma di materiali**. Le **scanalature di raffreddamento laterali** sul codolo forniscono un'**eccellente adduzione del lubrorefrigerante** senza indebolire il nocciolo dell'utensile, offrendo così la **massima sicurezza dei processi anche in condizioni di instabilità**. Tutti gli utensili sono a taglio sinistro e adatti per **filettatura destra e sinistra**.

- **Netta riduzione delle vibrazioni grazie alla divisione irregolare.**
- **Nuovo rivestimento per una resistenza all'usura ottimale**
- **Scanalature di raffreddamento sul codolo per un'adduzione mirata del lubrorefrigerante.**
- **Profilo della filettatura corretto contro possibili distorsioni**

Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con n. art. **139526 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: conn. art. **139526 + 129100 HE**.

Possibilità di utilizzo anche per dimensioni della filettatura MF12 × 1,5.

Descrizione tecnica

Profondità filettatura	25
Serie	Master TM
Raggio di programmazione	3,996 mm
Lunghezza codolo L _s	40 mm
Lunghezza tagliente l _c	3 mm

Numero di scanalature per i trucioli	4
Sporgenza totale L_1	26,5 mm
Ø Tagliente D_c	8,1 mm
Misura del filetto	M10
Ø Codolo D_s	10 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Lunghezza complessiva L	76 mm
Ø Colletto $D_{1)}$	6,05 mm
Avanzamento f_z in acciaio < 750 N/mm ²	0,05 mm
Passaggio interno per LR	sì
Rivestimento	AlCrN
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	VHM
Norma filettatura	DIN 13
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero taglienti Z	4
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	sinistra
Passo dei taglienti	differente
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	Interno
Tipo di prodotto	Frese per filettare foranti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	220 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	220 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	180 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	140 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	80 m/min	P
TOOLOX 33	idonea	85 m/min	H
TOOLOX 44	idonea	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idonea	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idonea	50 m/min	S
GG(G)	idonea	120 m/min	K
CuZn	idonea	200 m/min	N
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
Aria	idonea		

Servizi

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB