

**Garant****Fresa a filettare a interpolazione GARANT Master TM 2,5×D, AlCrN, M: M12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139526 M12
GTIN	4067263290674
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**.

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Raggio di programmazione	4,84 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Colletto D <sub>1</sub>	7,45 mm
Serie	Master TM
Profondità filettatura	30

Ø Tagliente $D_c$	9,8 mm
Sporgenza totale $L_1$	31,75 mm
Lunghezza tagliente $l_c$	3,5 mm
Lunghezza codolo $L_s$	40 mm
Lunghezza complessiva $L$	76 mm
Passo della filettatura	1,75 mm
Misura del filetto	M12
Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 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 $2,5 \times D$ in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2,5 \times D$ 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 <sup>2</sup>	idonea	140 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	P
TOOLOX 33	idonea	85 m/min	H
TOOLOX 44	idonea	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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 HB	129100 HB
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE