

Garant**Fresa a filettare a interpolazione in HMI GARANT Diabolo 2,5×D, TiAlN, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139524 M10
GTIN	4067263118022
Classe articolo	11J

Descrizione**Esecuzione:**

Utensile per la **realizzazione combinata** di fori, smussi e filettature **in un'unica operazione**. Senza necessità di preforatura. L'innovativa geometria dei taglienti frontali rende questo utensile lo specialista nella realizzazione di filettature nei **materiali temprati e difficilmente truciolabili**. Grazie al **rivestimento ad alte prestazioni al TiAlN** è possibile ottenere il massimo in termini di **durata** soprattutto su acciai temprati **fino a 63 HRC**. Tutti gli utensili sono a taglio sinistro e adatti per **filettatura destra e sinistra**.

Nota:

Utilizzo **in linea di massima con emulsione lubrorefrigerante**. (Percentuale di grasso min. dell'8%). Con acciai **>45 HRC** utilizzabile solo con **aria compressa!**

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 139524 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 139524 + 129100 HE**. Possibilità di utilizzo anche per dimensioni della filettatura MF12 × 1,5.

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D _c	7,5 mm
Lunghezza tagliente l _c	4,5 mm
Avanzamento f _z in acciaio < 65 HRC	0,01 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm

Scheda tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	4
Sporgenza totale L_1	27,5 mm
Passaggio interno per LR	sì
Raggio di programmazione	3,69 mm
Misura del filetto	M10
Profondità filettatura	25
Lunghezza codolo L_s	40,5 mm
\varnothing Colletto D_{1j}	5,78 mm
Profilo della filettatura	Profilo completo
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	EG-M
Tipo di filettatura	EG-M-LH
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HMI
Norma filettatura	DIN 13
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero taglienti Z	4
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
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Direzione di taglio	sinistra
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
Applicazione interna/esterna	Interno
Tipo di prodotto	Frese per filettare foranti

Dati utente

Scheda tecnica

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	45 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idonea	40 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatta	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idonea	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idonea	45 m/min	S
a umido max.	idonea		
Aria	idonea		

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/139524-M10>