

Garant**Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM, AlTiN, G: G1/16****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139706 G1/16
GTIN	4067263126904
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**
- **Rivestimento HIPIMS a base di AlTiN di ultima generazione.**
- **Profilo della filettatura corretto contro possibili distorsioni**

Uso:

Per **filettatura gas Whitworth cilindrica** DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

Esecuzione adatta per filettatura interna ed esterna.

Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con n. art. **139706 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con n. art. **139706 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Utilizzo con filettature esterne	fino a 2xD in caso di filettatura del bullone
Numero denti Z	4
Profondità filettatura	15,87 mm
Serie	Master TM

Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	64 mm
Avanzamento f_z in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Misura del filetto	G1/16
Lunghezza del tagliente L_c	15,87 mm
Filetti per pollice	28
Ø Nominale D_c	5,95 mm
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro cieco
Passo della filettatura	0,91 mm
Lunghezza codolo L_s	38,71 mm
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	G-LH
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	HMI
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì
Passo dei taglienti	differente
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	interno ed esterno
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

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
Acciaio < 50 HRC	limitatamente adatta	45 m/min	H
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		
a umido min.	idonea		
Aria	idonea		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE