

Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM con tagliente di svasatura 2×D, AlTiN, G: G1/8



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139716 G1/8
GTIN	4067263126911
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

Vantaggi:

Tagliente di svasatura a 90° lato codolo per svasare e fresare a filettare con un'unica operazione.

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. 139716 + 129100 HB**. Ordinare le forme **HE:** con **n. art. 139716 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Valore di programmazione per svasatura L_1	22,57 mm	
Utilizzo con filettature esterne	fino a 2×D in caso di filettatura del bullone	

Misura del filetto	G1/8	
Lunghezza del tagliente L _c	19,5 mm	
Ø Nominale D _c	8,1 mm	
Numero di scanalature per i trucioli	4	
Ø Colletto D ₁₎	11 mm	
Filetti per pollice	28	
Ø Codolo D _s	12 mm	
Passo della filettatura	0,907 mm	
Serie	Master TM	
Lunghezza codolo L₅	47 mm	
Profondità filettatura	19,5 mm	
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco	
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro di passaggio	
Numero denti Z	4	
Avanzamento f _z in acciaio < 750 N/mm ²	0,075 mm	
Lunghezza complessiva L	82 mm	
Rivestimento	AlTiN	
Tipo di filettatura	G	
Tipo di filettatura	G-LH	
Angolo di filetto	55 grado	
Materiale da taglio	HMI	
Codolo	DIN 6535 HA con h6	
Passaggio interno per LR	sì	
Passo dei taglienti	differente	
Angolo gradino di svasatura	90 grado	
Colore collarino	verde	
Applicazione interna/esterna	Interno	
Tipo di prodotto	Fresa a filettare	

Dati utente

	Idoneità	\mathbf{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	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idonea	130 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idonea	120 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idonea	90 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	idonea	80 m/min	Р
Acciaio < 50 HRC	limitatamente adatta	45 m/min	Н
TOOLOX 33	idonea	85 m/min	Н
TOOLOX 44	idonea	50 m/min	Н
INOX < 900 N/mm ²	idonea	82 m/min	М
INOX > 900 N/mm ²	idonea	75 m/min	М
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