

Garant**Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM 2xD, AlTiN, UNF: 10-32****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139737 10-32 |
| GTIN | 4067263126942 |
| 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**
- **Numero di taglienti maggiore.**
- **Nuovo rivestimento per una resistenza all'usura ottimale.**

Uso:

Per **filettatura americana a passo fine UNF ASME-B1.1**.

Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 139737 + 129100 HB**

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 139737 + 129100 HE**

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|----------|
| Passo della filettatura | 0,794 mm |
| Lunghezza complessiva L | 58 mm |
| Filetti per pollice | 32 |
| Numero di scanalature per i trucioli | 4 |

| | |
|---|--|
| Ø Nominale D_c | 3,81 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Misura del filetto | 10-32 UNF |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza del tagliente L_c | 9,9 mm |
| Tipo di filettatura | UNF-LH |
| Tipo di filettatura | UNF |
| Ø Filettatura | 4,83 mm |
| Lunghezza codolo L_s | 36,8 mm |
| Avanzamento f_z in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Serie | Master TM |
| Rivestimento | AlTiN |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Materiale da taglio | HMI |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Direzione di taglio | destro |
| 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 dei taglienti | differente |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Colore collarino | verde |
| Applicazione interna/esterna | Interno |
| 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