

# Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM con tagliente di svasatura 2×D, AlTiN, M: M4



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139663 M4
GTIN	4067263126744
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.

#### Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art.** 139663 + 129100 **HB**. Ordinare le forme **HE**: con **n. art.** 139663 + 129100 **HE**.

### **Descrizione tecnica**

Ø Nominale D <sub>c</sub>	3,1 mm
Passaggio interno per LR	sì
Avanzamento f <sub>z</sub> in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	58 mm

Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	8,05 mm		
Misura del filetto	M4		
Numero di scanalature per i trucioli	4		
Passo della filettatura	0,7 mm		
Ø Colletto D <sub>1)</sub>	5 mm		
Profondità filettatura	8,05 mm		
Lunghezza codolo L <sub>s</sub>	38 mm		
Valore di programmazione per svasatura $L_1$	8,75 mm		
Numero denti Z	4		
Rivestimento	AlTiN		
Tipo di filettatura	М		
Tipo di filettatura	M		
Angolo di filetto	60 grado		
Materiale da taglio	НМІ		
Norma filettatura	DIN 13		
Codolo	DIN 6535 HA con h6		
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		
Passo dei taglienti	differente		
Angolo gradino di svasatura	90 grado		
Tolleranza codolo	h6		
Colore collarino	verde		
Applicazione interna/esterna	Interno		
Serie	Master TM		
Tipo di prodotto	Fresa a filettare		

## **Dati utente**

	Idoneità	<b>V</b> <sub>c</sub>	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/mm²	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 < 55 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 <sup>2</sup>	idonea	82 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	75 m/min	М
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		
a umido min.	idonea		
Aria Servizi	<del>idonea</del>		

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE