

**Garant****Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM con tagliente di svasatura 2,5×D, AlTiN, MF: 16X1,5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139687 16X1,5
GTIN	4067263128885
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. 139687 + 129100 HB**

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 139687 + 129100 HE**

**Descrizione tecnica**

Numero di scanalature per i trucioli	6
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Lunghezza codolo $L_s$	48,1 mm
Passaggio interno per LR	sì
Valore di programmazione per svasatura $L_1$	42,55 mm

Ø Codolo D <sub>s</sub>	18 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	41,25 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Numero denti Z	6
Lunghezza complessiva L	108 mm
Misura del filetto	M16×1,5
Ø Nominale D <sub>c</sub>	13,9 mm
Profondità filettatura	41,25 mm
Ø Colletto D <sub>1)</sub>	17 mm
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	MF
Tipo di filettatura	MF-LH
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HMI
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 2,5×D in caso di foro di passaggio
Passo dei taglienti	differente
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	Interno
Serie	Master TM
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	200 m/min	N

Alluminio (a truciolo corto)	idonea	190 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idonea	45 m/min	S
GG(G)	idonea	105 m/min	K
CuZn	idonea	175 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