

Garant**Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM 2xD, AlTiN, UNC: 7/8-9****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139732 7/8-9
GTIN	4067263129059
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 americana a passo grosso UNC ASME-B1.1**.

Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 139732 + 129100 HB**

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 139732 + 129100 HE**

Descrizione tecnica

Numero denti Z	6
Avanzamento f_z in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Misura del filetto	7/8-9 UNC
\varnothing Codolo D_s	16 mm
\varnothing Nominale D_c	15,95 mm
Lunghezza codolo L_s	48 mm

Lunghezza complessiva L	110 mm
Lunghezza del tagliente L _c	46,43 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Ø Filettatura	22,23 mm
Passo della filettatura	2,822 mm
Filetti per pollice	9
Tipo di filettatura	UNC-LH
Tipo di filettatura	UNC
Profilo della filettatura	Profilo completo
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	sinistra
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
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		