

Garant**Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM con tagliente di svasatura 2,5×D, AlTiN, M: M12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139664 M12
GTIN	4067263128502
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. 139664 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 139664 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Profondità filettatura	30,63 mm
Numero denti Z	6
Ø Nominale D _c	9,8 mm
Passo della filettatura	1,75 mm
Lunghezza taglienti L _c	30,63 mm

Misura del filetto	M12
Lunghezza codolo L_s	45,8 mm
\varnothing Colletto $D_{1)}$	13 mm
Avanzamento f_z in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Valore di programmazione per svasatura L_1	31,98 mm
Lunghezza complessiva L	94 mm
Passaggio interno per LR	sì
\varnothing Codolo D_s	14 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	M
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 $2 \times D$ in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2,5 \times D$ 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	V_c	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 ²	idonea	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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