

**Garant****Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM, AlTiN, G: G1/4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139706 G1/4
GTIN	4067263128908
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 gas Whitworth cilindrica** DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

**Esecuzione adatta per filettatura interna ed esterna.**

**Nota:**

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con n. art. **139706 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con n. art. **139706 + 129100 HE**.

**Descrizione tecnica**

Utilizzo per tipo di foro	fino a 2xD in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2xD in caso di foro cieco
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Profondità filettatura	27,41 mm
Misura del filetto	G1/4

Serie	Master TM
Numero di scanalature per i trucioli	6
Lunghezza codolo $L_s$	42,3 mm
Passo della filettatura	1,337 mm
Lunghezza del tagliente $L_c$	27,41 mm
Filetti per pollice	19
Utilizzo con filettature esterne	fino a $2 \times D$ in caso di filettatura del bullone
$\varnothing$ Codolo $D_s$	10 mm
$\varnothing$ Nominale $D_c$	9,95 mm
Lunghezza complessiva L	82 mm
Numero denti Z	6
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	G-LH
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	HMI
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì
Passo dei taglienti	differente
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	interno ed esterno
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 <sup>2</sup>	idonea	140 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	idonea	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	75 m/min	M
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	idonea		

### Servizi

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