

**Garant****Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM con tagliente di svasatura 2×D, AlTiN, G: G1/4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139716 G1/4
GTIN	4067263128953
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.

**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. 139716 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 139716 + 129100 HE**.

**Descrizione tecnica**

Utilizzo con filettature esterne	fino a 2×D in caso di filettatura del bullone
Passo della filettatura	1,337 mm

Filetti per pollice	19
Lunghezza codolo $L_s$	50,4 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Lunghezza del tagliente $L_c$	27,41 mm
Ø Colletto $D_{1j}$	13,8 mm
Misura del filetto	G1/4
Ø Codolo $D_s$	14 mm
Lunghezza complessiva L	94 mm
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
Profondità filettatura	27,41 mm
Valore di programmazione per svasatura $L_1$	28,74 mm
Serie	Master TM
Numero denti Z	6
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø Nominale $D_c$	11 mm
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	G
Tipo di filettatura	G-LH
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	HMI
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì
Passo dei taglienti	differente
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	Interno
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <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/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