

**Garant****Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM, AlTiN, NPT: 1/8-27****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139739 1/8-27
GTIN	4067263129332
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 **conica (NPT)**, secondo la norma ANSI B1.20.1, per filettatura con mastice.

**Nota:**

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con **n. art. 139739 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 139739 + 129100 HE**.

**Descrizione tecnica**

Filetti per pollice	27
Ø Nominale D <sub>c</sub>	7,39 mm
Lunghezza complessiva L	68 mm
Numero denti Z	6
Ø Filettatura	10,24 mm
Passo della filettatura	0,941 mm

Lunghezza del tagliente $L_c$	8,93 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Misura del filetto	1/8-27 NPT
Lunghezza codolo $L_s$	48,1 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Serie	Master TM
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	NPT
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HMI
Norma	ANSI B 1.20.1
Rapporto di conicità	1:16
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì
Utilizzo per tipo di foro	Foro passante
Utilizzo per tipo di foro	Foro cieco
Passo dei taglienti	differente
Direzione di taglio	destro
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 <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