

**Garant****Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM con tagliente di svasatura 2×D, AlTiN, MF: 5X0,5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139686 5X0,5
GTIN	4067263128731
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. 139686 + 129100 HB**

Ordinare la forma **HE**: con **n. art. 139686 + 129100 HE**

**Descrizione tecnica**

Profondità filettatura	10,25 mm
Misura del filetto	M5×0,5
Lunghezza codolo L <sub>s</sub>	37,1 mm
Passaggio interno per LR	sì
Ø Colletto D <sub>1</sub>	5,75 mm

Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti $L_c$	10,25 mm
Lunghezza complessiva L	58 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Nominale $D_c$	4,1 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Passo della filettatura	0,5 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Valore di programmazione per svasatura $L_1$	10,95 mm
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	MF-LH
Tipo di filettatura	MF
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 di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro cieco
Passo dei taglienti	differente
Angolo gradino di svasatura	90 grado
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	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