

Garant**Fresa a filettare a profilo singolo in HMI GARANT Master TM 2xD, AlTiN, M: M3****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139620 M3
GTIN	4067263139843
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**

Canalini del passaggio del lubrorefrigerante paralleli.

Vantaggi:

Allontanamento radiale nettamente inferiore rispetto alle frese a filettare multidentati.

L'utensile può essere impiegato anche per altri profili della filettatura (UN; UN-LH) **in tutti i passi e diametri**. Vedi panoramica delle possibili filettature.

Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con n. art. **139620 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: conn. art. **139620 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L ₁	6,3 mm
Lunghezza codolo L _s	42 mm
Profondità filettatura	6 mm
Misura del filetto	M3

Scheda tecnica

Passaggio interno per LR	sì
Avanzamento f_z in CFRP	0,02 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	0,66 mm
Avanzamento f_z in acciaio < 1400 N/mm ²	0,01 mm
Ø Nominale D_c	2,38 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Lunghezza complessiva L	58 mm
Settore passo della filettatura	0,18 - 0,5 mm
Profilo della filettatura	Profilo parziale
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	UN
Tipo di filettatura	UN-LH
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×D in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
Passo dei taglienti	differente
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	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 ²	idonea	140 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	80 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	45 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idonea	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idonea	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idonea	50 m/min	S
CuZn	idonea	200 m/min	N
GFRP	idonea	100 m/min	N
CFRP	idonea	100 m/min	N
Grafite	idonea	150 m/min	N
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
Aria	idonea		