Scheda tecnica

Garant

Fresa a filettare a profilo singolo in HMI GARANT Master TM 3×D, AlTiN, M: M4

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139625 M4
GTIN	4067263139966
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**
Scanalature di raffreddamento assiali sul codolo.
Vantaggi:
Allontanamento radiale nettamente inferiore rispetto alle frese a filettare multidenti.
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. **139625 + 129100 HB**.
Ordinare le forme **HE:** con n. art. **139625 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	6
Misura del filetto	M4
Lunghezza taglienti L_c	0,93 mm
Passaggio interno per LR	sì

Scheda tecnica

∅ Nominale D_C	3,1 mm
Profondità filettatura	12 mm
Avanzamento f_z in CFRP	0,03 mm
Lunghezza complessiva L	58 mm
Settore passo della filettatura	0,26 - 0,7 mm
Avanzamento f_z in acciaio < 1400 N/mm^2	0,02 mm
Numero denti Z	6
Lunghezza codolo L_s	42 mm
∅ Codolo D_s	6 mm
Sporgenza totale L_1	12,4 mm
Profilo della filettatura	Profilo parziale
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	UN
Tipo di filettatura	UN-LH
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	M
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 3×D in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×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	idoneo	200 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	190 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm²	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	45 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	limitatamente adatta	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	idoneo	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	idoneo	45 m/min	S
CuZn	idoneo	175 m/min	N
GFRP	idoneo	100 m/min	N
CFRP	idoneo	100 m/min	N
Grafite	idoneo	150 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		