

Garant**Fresa a filettare a tre profili in HMI GARANT Master TM 3xD, AlTiN, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139630 M10
GTIN	4067263140085
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 multidentati.

Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con n. art. **139630 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: conn. art. **139630 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,5 mm
Profondità filettatura	30 mm
Lunghezza taglienti L_c	4,5 mm
Avanzamento f_z in CFRP	0,08 mm
Misura del filetto	M10

Avanzamento f_z in acciaio < 1400 N/mm ²	0,07 mm
Lunghezza codolo L_s	37,2 mm
Ø Nominale D_c	7,95 mm
Sporgenza totale L_1	30,7 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Numero denti Z	6
Numero di scanalature per i trucioli	6
Passaggio interno per LR	sì
Rivestimento	AlTiN
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 cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
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/mm ²	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	45 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		