



Fresa a filettare a tre profili in HMI GARANT Master TM 3xD, AlTiN, M: M14



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139630 M14
GTIN	4067263140108
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.

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**. Utilizzabile anche per dimensioni della filettatura M16.

Descrizione tecnica

Profondità filettatura	42 mm
Sporgenza totale L ₁	49 mm
Misura del filetto	M14
Ø Codolo D _s	12 mm
Avanzamento f _z in acciaio < 1400 N/mm ²	0,09 mm

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	98 mm
Passaggio interno per LR	sì
Avanzamento f_z in CFRP	0,12 mm
\emptyset Nominale D_c	11,5 mm
Lunghezza codolo L_s	46 mm
Numero denti Z	6
Numero di scanalature per i trucioli	6
Passo della filettatura	2 mm
Lunghezza taglienti L_c	6 mm
Profilo della filettatura	Profilo completo
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	EG-M
Tipo di filettatura	EG-M-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 $3 \times D$ in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a $3 \times D$ 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

Scheda tecnica

	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		