



Fresa a filettare a tre profili in HMI GARANT Master TM 2x D, AlTiN, G: G1/8



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139631 G1/8
GTIN	4069515023672
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:

Allontanamento radiale nettamente inferiore rispetto alle frese a filettare multidenti. Scanalature di raffreddamento assiali sul codolo per un'evacuazione ottimale dei trucioli.

Uso:

Per **filettatura gas Whitworth cilindrica** DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

Esecuzione adatta per filettatura interna ed esterna.

Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Ordinare le forme **HB**: con n. art. **139631 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con n. art. **139631 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z in CFRP	0,08 mm
Lunghezza codolo L_s	48,6 mm
\varnothing Codolo D_s	8 mm

Scheda tecnica

Ø Nominale D _c	7,95 mm
Profilo della filettatura	Profilo completo
Profondità filettatura	19,95 mm
Avanzamento f _z in acciaio < 1400 N/mm ²	0,06 mm
Passo della filettatura	0,907 mm
Misura del filetto	G 1/8
Numero di scanalature per i trucioli	6
Lunghezza complessiva L	70 mm
Passaggio interno per LR	sì
Numero denti Z	6
Filetti per pollice	28
Serie	Master TM
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro di passaggio
Lunghezza del tagliente L _c	2,72 mm
Sporgenza totale L ₁	19,95 mm
Rivestimento	AlTiN
Tipo di filettatura	G-LH
Tipo di filettatura	G
Tipo di filettatura	EG-G
Tipo di filettatura	EG-G-LH
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	VHM
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passo dei taglienti	differente
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	Interno ed esterno
Tipo di prodotto	Fresa per filettatura

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		

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/139631-G1/8>