

**Garant****Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM con tagliente di svasatura 2×D, TiAlN, G: G1/16****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139715 G1/16
GTIN	4045197956934
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**
- **Nuovo rivestimento per una resistenza all'usura ottimale**
- **Profilo della filettatura corretto contro possibili distorsioni**

**Vantaggi:**

Tagliente di svasatura a 90° lato codolo per svasare e fresare a filettare con un'unica operazione.

**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. 139715 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 139715 + 129100 HE**.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Misura del filetto	G1/16

Numero di scanalature per i trucioli	4
Lunghezza codolo $L_s$	40 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Filetti per pollice	28
Passo della filettatura	0,91 mm
Lunghezza complessiva L	75 mm
Lunghezza del tagliente $L_c$	15,87 mm
Profondità filettatura	15,87 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Serie	Master TM
Ø Nominale $D_c$	6,2 mm
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro di passaggio
Valore di programmazione per svasatura $L_1$	16,88 mm
Ø Colletto $D_{1)}$	8,3 mm
Utilizzo con filettature esterne	fino a $2 \times D$ in caso di filettatura del bullone
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Tipo di filettatura	G-LH
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	HMI
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì
Passo dei taglienti	diversa
Angolo gradino di svasatura	90 grado
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	Interno
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	220 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	220 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	180 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	limitatamente adatto	45 m/min	H
TOOLOX 33	idoneo	85 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	S
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
CuZn	idoneo	200 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HE	129100 HE
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB