

**Garant****Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM con tagliente di svasatura 2,5×D, TiAlN, MF: 8X1****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139683 8X1
GTIN	4045197958020
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.

**Nota:**

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 139683 + 129100 HB**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 139683 + 129100 HE**.

**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	75 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Passo della filettatura	1 mm
Profondità filettatura	20,5 mm

Passaggio interno per LR	sì
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Lunghezza codolo $L_s$	40 mm
Misura del filetto	M8×1
Ø Nominale $D_c$	6,6 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	20,5 mm
Valore di programmazione per svasatura $L_1$	21,45 mm
Ø Colletto $D_{1,1}$	8,5 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	MF
Tipo di filettatura	MF-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 $2 \times D$ in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2,5 \times D$ in caso di foro di passaggio
Passo dei taglienti	differente
Angolo gradino di svasatura	90 grado
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 <sup>2</sup>	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	S
GG(G)	idoneo	105 m/min	K
CuZn	idoneo	175 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		

### Servizi

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