

Garant**Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM, TiAlN, G: G1****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139705 G1
GTIN	4045197957740
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**

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. 139705 + 129100 HB**.

Ordinare le forme **HE**: con **n. art. 139705 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	2,309 mm
Lunghezza complessiva L	120 mm
Lunghezza del tagliente L _c	51,95 mm
Avanzamento f _z in acciaio < 750 N/mm ²	0,17 mm
Ø Codolo D _s	20 mm

Profondità filettatura	51,95 mm
Misura del filetto	G1
Numero di scanalature per i trucioli	6
Lunghezza codolo L_s	50 mm
Filetti per pollice	11
Numero denti Z	6
Serie	Master TM
\varnothing Nominale D_c	19,95 mm
Utilizzo per tipo di foro	fino a $1,5 \times D$ in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a $1,5 \times D$ in caso di foro cieco
Utilizzo con filettature esterne	fino a $1,5 \times D$ 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	differente
Colore collarino	verde
Applicazione interna/esterna	interno ed esterno
Tipo di prodotto	Fresa a filettare

Dati utente

	Idoneità	V_c	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 ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	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 ²	idoneo	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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 HB

129100 HB

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE