

## Garant

### Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM con tagliente di svasatura 2×D, TiAlN, MF: 10X1



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139682 10X1
GTIN	4045197957931
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. 139682 + 129100 HB**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 139682 + 129100 HE**.

#### Descrizione tecnica

Lunghezza codolo $L_s$	45 mm
Numero denti Z	6
Passo della filettatura	1 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm

Lunghezza complessiva L	82 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Passaggio interno per LR	sì
Profondità filettatura	20,5 mm
Misura del filetto	M10×1
Ø Nominale D <sub>c</sub>	8,5 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	20,5 mm
Valore di programmazione per svasatura L <sub>1</sub>	21,5 mm
Ø Colletto D <sub>1)</sub>	10,5 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×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×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 <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 HB	129100 HB
Rettifica codoli Modello HE	129100 HE