

Garant
Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM 2xD, TiAlN, UNF: 1-12

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139727 1-12 |
| GTIN | 4062406058128 |
| 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**
- **Profilo della filettatura corretto contro possibili distorsioni**
- **Numero di taglienti maggiore.**
- **Nuovo rivestimento per una resistenza all'usura ottimale.**

Uso:

Per **filettatura americana a passo fine UNF ASME-B1.1**.

Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 139727 + 129100 HB**

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 139727 + 129100 HE**

Tipo di filettatura: UNF

Tipo di filettatura: UNF-LH

Numero denti Z: 6

Filetti per pollice: 12

Ø Nominale D_C: 19,95 mm

Lunghezza del tagliente L_C: 51,77 mm

Lunghezza codolo L_S: 50 mm

Lunghezza complessiva L: 120 mm

Ø Codolo D_S: 20 mm

Descrizione tecnica

| | |
|---|---|
| Tipo di filettatura | UNF |
| Tipo di filettatura | UNF-LH |
| Numero denti Z | 6 |
| Lunghezza complessiva L | 120 mm |
| Filetti per pollice | 12 |
| Ø Filettatura | 25,4 mm |
| Lunghezza codolo L _s | 50 mm |
| Passo della filettatura | 2,117 mm |
| Ø Codolo D _s | 20 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 6 |
| Lunghezza del tagliente L _c | 51,77 mm |
| Avanzamento f _z in acciaio < 750 N/mm ² | 0,15 mm |
| Misura del filetto | 1-12 UNF |
| Ø Nominale D _c | 19,95 mm |
| Serie | Master TM |
| Rivestimento | TiAlN |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Materiale da taglio | HMI |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Direzione di taglio | destra |
| 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 | diversa |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Colore collarino | verde |
| Applicazione interna/esterna | interno |
| Tipo di prodotto | Fresa a filettare |

Dati utente

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

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE