

**Garant****Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM, TiAlN, NPT: 1/8-27****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139729 1/8-27
GTIN	4062406058159
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 **conica (NPT)**, a norma ANSI B1.20.1, per filettatura a tenuta.

**Nota:**

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 139729 + 129100 HB**

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 139729 + 129100 HE**

**Descrizione tecnica**

Ø Filettatura	10,24 mm
Passo della filettatura	0,941 mm
Lunghezza codolo L <sub>s</sub>	36 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Lunghezza complessiva L	68 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6

Filetti per pollice	27
Numero denti Z	6
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Lunghezza del tagliente $L_c$	8,93 mm
Misura del filetto	1/8-27 NPT
Ø Nominale $D_c$	7,39 mm
Serie	Master TM
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	NPT
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HMI
Norma	ANSI B 1.20.1
Rapporto di conicità	1:16
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì
Utilizzo per tipo di foro	Foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	Foro passante
Passo dei taglienti	differente
Direzione di taglio	destra
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 <sup>2</sup>	adatto	140 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	adatto	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	adatto	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adatto	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adatto	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adatto	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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