

Garant**Frese cilindriche a filettare GARANT Master TM con tagliente di svasatura 2×D, TiAlN, UNC: 10-24****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139723 10-24
GTIN	4062406058197
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.

Uso:

Per **filettatura americana a passo grosso UNC ASME-B1.1**.

Nota:

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 139723 + 129100 HB**

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 139723 + 129100 HE**

Tipo di filettatura: UNC

Tipo di filettatura: UNC-LH

Numero denti Z: 4

Filetti per pollice: 24

Ø Nominale D_c : 3,55 mm

Lunghezza del tagliente L_c : 10,02 mm

Lunghezza codolo L_s : 36 mm

Lunghezza complessiva L: 58 mm

Ø Codolo D_s : 6 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,058 mm
Ø Filettatura	4,83 mm
Numero denti Z	4
Numero di scanalature per i trucioli	4
Lunghezza codolo L_s	36 mm
Tipo di filettatura	UNC
Tipo di filettatura	UNC-LH
Lunghezza complessiva L	58 mm
Filetti per pollice	24
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza del tagliente L_c	10,02 mm
Avanzamento f_z in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Misura del filetto	10-24 UNC
Ø Nominale D_c	3,55 mm
Valore di programmazione per svasatura L_1	10,91 mm
Ø Colletto $D_{1,1}$	5,5 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 $2 \times D$ in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro di passaggio
Passo dei taglienti	differente
Angolo gradino di svasatura	90 grado

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