

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 1,5×D, TiAlN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	139656 M10
GTIN	4062406240967
Clasa articolului	11D

**Descriere****Execuție:**

Freze de filetat din carbură monobloc **cu tășuri divizate inegal și număr crescut de tășuri**. Tășul **divizat inegal** asigură o **bună silențiozitate în funcționare și durabilitatea sculei**.

**Nou conceputa geometrie universală și stratul de acoperire ultraperformant** permit utilizarea pe un spectru larg de materiale.

- **Vibrații reduse în mod considerabil ca urmare a tășului divizat.**
- **Număr ridicat de tășuri.**
- **Strat nou de acoperire pentru o rezistență optimă la uzură.**
- **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**

**Avantaj:**

Treaptă încorporată pe tăș pentru realizarea operației de teșire la 90° și filetare într-o singură etapă de lucru.

**Notă:**

Forma HB și HE se livrează la același preț ca și HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139656 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139656 + 129100 HE**.

**Descriere tehnică**

Ø Filet	10 mm
Dimensiunea filetului	M10
Pas filet	1,5 mm
Răcire interioară	da
Lungimea totală L	82 mm

Avans $f_z$ în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Ø cozii $D_s$	12 mm
Adâncimea filetului	15,7 mm
Lungimea cozii $L_s$	45 mm
Număr de dinți Z	6
Ø nominal $D_c$	8,1 mm
Lungimea tăișului $L_c$	15,7 mm
Valoare programată pentru teșire $L_1$	16,9 mm
Ø gât $D_1$	10,5 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M-LH
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbură monobloc
Normă pentru filet	DIN 13
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Utilizare la tipul de găurire	până la 1,5×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D la gaură înfundată
Împărțirea tăișului	inegal
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	interior
Serie	Master TM
Tip produs	Freză de filetat

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
--	---------------------	-------	---------

Alu Termo Pl	recomandat	220 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	220 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	180 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	45 m/min	H
TOOLOX 33	recomandat	85 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	S
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
CuZn	recomandat	200 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE