

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat 2,5×D, TiAlN, M: M24****Date comandă**

Numărul de comandă	139641 M24
GTIN	4062406240912
Clasa articolului	11D

**Descriere****Execuție:**

Freze de filetat din carbură monobloc **cu tăișuri divizate inegal și număr crescut de tăișuri.**

Tăișul **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 tăișului divizat.**
- **Număr ridicat de tăișuri.**
- **Strat nou de acoperire pentru o rezistență optimă la uzură.**
- **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**

**Prevăzut cu canal pentru răcire interioară începând de la M4 inclusiv.**

**Notă:**

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 136941 + 129100 HB.**

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 136941 + 129100 HE.**

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	130 mm
Dimensiunea filetului	M24
Avans $f_z$ în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Lungimea cozii $L_s$	50 mm
Adâncimea filetului	61,41 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Răcire interioară	da

Ø Filet	24 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Pas filet	3 mm
Număr de dinți Z	6
Ø nominal D <sub>c</sub>	19,95 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	61,41 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
Tip de filet	M-LH
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 2xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5xD la gaură străpunsă
Împărțirea tăișului	inegal
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	200 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	190 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	125 m/min	P

Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	S
GG(G)	recomandat	105 m/min	K
CuZn	recomandat	175 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE