

Garant
GARANT Master TM Freze de filetat 2,5×D, TiAlN, M: M10

Date comandă

Numărul de comandă	139641 M10
GTIN	4062406240868
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

Avans f_z în oțel < 750 N/mm ²	0,075 mm
Lungimea cozii L_s	36 mm
Dimensiunea filetelui	M10
Pas filet	1,5 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Răcire interioară	da
Ø Filet	10 mm

Lungimea totală L	74 mm
Număr de dinți Z	6
Adâncimea filetului	26,2 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Ø nominal D _c	7,95 mm
Lungimea tăișului L _c	26,2 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 2×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D 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 _c	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 ²	recomandat	125 m/min	P

Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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 HE	129100 HE
Coadă Tip HB	129100 HB