

**Garant****Freză de filetat cu găurire circulară 2,5×D, TiAlN, M: M6****Date comandă**

Numărul de comandă	139521 M6
GTIN	4062406565688
Clasa articolului	11J

**Descriere****Execuție:**

Sculă pentru **realizarea combinată** a găuririi, teșirii și filetării **într-un singur proces de lucru**. Nu mai este necesară găurirea prealabilă. Geometria inovativă de așchiere frontală face din această sculă specialistul în execuția de filete în **materiale călite și greu de așchiat**. Datorită **stratului ultraperformant de TiAlN**, se atinge o **durabilitate maximă**, în special în oțelurile călite **de până la 63 HRC**. Toate sculele sunt cu tăiș pe stânga și recomandate pentru **filete pe dreapta și pe stânga**.

**Notă:**

Utilizare **în principal cu emulsie KSS**. (grăsime min. 8%). La oțeluri **>45 HRC** se poate folosi doar cu **aer comprimat!** Se poate folosi și pentru dimensiuni ale filetului de MF7×1 și MF8×1.

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	57 mm
Adâncimea filetului	15
Dimensiunea filetului	M6
Număr caneluri de pretensionare	4
Pas filet	1 mm
Lungimea cozii L <sub>s</sub>	36,4 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 65 HRC	0,01 mm
Lungimea tăișului l <sub>c</sub>	2,8 mm

Rază de programare	2,27 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	17,6 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	4,6 mm
Ø gât D <sub>1</sub>	3,36 mm
Răcire interioară	da
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
Tip de filet	M-LH
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbura
Normă pentru filet	DIN 13
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Număr de dinți Z	4
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
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Direcție de tăiere	pe dreapta
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Utilizare la interior/exterior	interior
Tip produs	Freză de filetat

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	45 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	40 m/min	H
Oțel < 65 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	recomandat		

**Servicii**

Coadă Tip HE	129100 HE
Coadă Tip HB	129100 HB