

Garant**Freză de filetat cu găurire circulară GARANT Master TM 2,5×D, AlCrN, M: M12****Date comandă**

Numărul de comandă	139526 M12
GTIN	4067263290674
Clasa articolului	11D

Descriere**Execuție:**

Geometria specială de tăiere a feței **cu pas inegal** permite **frezarea sigură a filetului circular într-un spectru universal de materiale**. **Canelurile laterale de răcire** de pe arbore asigură **o alimentare excelentă cu lichid de răcire**, fără a slăbi miezul sculei și, astfel, oferă **o fiabilitate maximă a procesului, chiar și în condiții instabile**. Toate sculele sunt cu tăiș pe stânga și recomandate pentru **filete pe dreapta și pe stânga**.

- **Vibrații reduse în mod considerabil ca urmare a tăișului divizat**
- **Strat nou de acoperire pentru o rezistență optimă la uzură.**
- **Caneluri de răcire pe arbore pentru alimentarea precisă cu lichid de răcire.**
- **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**

Notă:

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

Forma **HB**: se va comanda cu cod **139526 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se va comanda cu Cod **139526 + 129100 HE**.

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	10 mm
Rază de programare	4,84 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Ø gât D ₁	7,45 mm
Serie	Master TM
Adâncimea filetului	30

Ø tăişului D_c	9,8 mm
Lungime activă L_1	31,75 mm
Lungimea tăişului l_c	3,5 mm
Lungimea cozii L_s	40 mm
Lungimea totală L	76 mm
Pas filet	1,75 mm
Dimensiunea filetului	M12
Avans f_z în oțel < 750 N/mm ²	0,06 mm
Răcire interioară	da
Strat de acoperire	AlCrN
Tip de filet	M
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
Număr de dinți Z	4
Utilizare la tipul de găurire	până la 2,5×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	stânga
Împărțirea tăişului	inegal
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	Interior
Tip produs	Freză pentru filetare alezaje

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 ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	85 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	50 m/min	S
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
CuZn	recomandat	200 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE