

Garant**Freză de filetat cu găurire circulară GARANT Master TM 2,5×D, AlCrN, M: M6****Date comandă**

Numărul de comandă	139526 M6
GTIN	4067263290643
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**.

Se poate folosi și pentru dimensiuni ale filetului de MF7×1 și MF8×1.

Descriere tehnică

Pas filet	1 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Ø gât D ₁	3,35 mm
Lungimea totală L	58 mm
Dimensiunea filetului	M6
Număr caneluri de pretensionare	4

Adâncimea filetului	15
Rază de programare	2,305 mm
Lungimea cozii L_s	36 mm
Lungimea tăișului l_c	2 mm
Ø tăișului D_c	4,7 mm
Serie	Master TM
Lungime activă L_1	16,5 mm
Avans f_z în oțel < 750 N/mm ²	0,03 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 2,5xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	stânga
Împărțirea tăișului	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