

**Garant****Freză de filetat cu găurire circulară GARANT Master TM 2,5×D, AlCrN, M: M4****Date comandă**

Numărul de comandă	139526 M4
GTIN	4067263290629
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**

Lungimea totală L	58 mm
Rază de programare	1,515 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Adâncimea filetului	10
Serie	Master TM
Lungimea cozii L <sub>s</sub>	36 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm

Ø gât $D_1$	2,15 mm
Dimensiunea filetului	M4
Lungimea tăișului $l_c$	1,4 mm
Ø tăișului $D_c$	3,1 mm
Pas filet	0,7 mm
Lungime activă $L_1$	10,7 mm
Avans $f_z$ în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 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 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 <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	85 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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