

Garant**GARANT Diabolo freză pentru copiere cu cap sferic, din carbură 2,5×D, TiAlN, M: M14****Date comandă**

Numărul de comandă	139524 M14
GTIN	4067263118046
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:

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139524 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139524 + 129100 HE**.

Utilizare **în principal cu emulsie KSS**. (grăsime min. 8%). La oțeluri **>45 HRC** se poate folosi doar cu **aer comprimat!**

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	12 mm
Dimensiunea filetului	M14
Pas filet	2 mm
Lungime activă L ₁	38,2 mm
Ø tăișului D _c	9 mm
Lungimea cozii L _s	39,9 mm

Ø gât D ₁	6,62 mm
Lungimea tăișului l _c	6,3 mm
Rază de programare	4,43 mm
Adâncimea filetului	35
Răcire interioară	da
Avans f _z în oțel < 65 HRC	0,01 mm
Lungimea totală L	83 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
Tip de filet	M
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 2xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5xD la gaură străpunsă
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Direcție de tăiere	stânga
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Utilizare la interior/exterior	Interior
Tip produs	Freză pentru filetare alezaje

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	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 ²	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	45 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE