

Garant**GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 1,5×D, AlTiN, M: M4****Date comandă**

Numărul de comandă	139666 M4
GTIN	4067263126768
Clasa articolului	11D

Descriere**Execuție:**

Freze de filetat din carbură monobloc **cu tășuri divizate inegal și număr crescut de tășuri.**

Tășul **divizat inegal** asigură o **bună silențiozitate în funcționare** și **durabilitatea sculei.**

Nou conceputa geometrie universală și stratul de acoperire ultraperformant permit utilizarea pe un spectru larg de materiale.

- **Vibrații reduse în mod considerabil ca urmare a tășului divizat.**
- **Număr ridicat de tășuri.**
- **Acoperire HiPIMS de ultimă generație pe bază de AlTiN.**
- **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**

Avantaj:

Treaptă încorporată pe tăș pentru realizarea operației de teșire la 90° și filetare într-o singură etapă de lucru.

Notă:

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139666 + 129100 HB.**

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139666 + 129100 HE.**

Descriere tehnică

Dimensiunea filetului	M4
Pas filet	0,7 mm
Ø Filet	4 mm
Răcire interioară	da
Ø nominal D _c	3,1 mm

Fișă de date

Avans f_z în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Valoare programată pentru teșire L_1	7,33 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L_c	6,63 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Lungimea totală L	58 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Ø gât D_1	5 mm
Adâncimea filetului	6,63 mm
Lungimea cozii L_s	39,4 mm
Profilul filetului	Profil complet
Strat de acoperire	AlTiN
Tip de filet	M
Tip de filet	M
Tip de filet	EG-M
Tip de filet	EG-M-LH
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbură
Normă pentru filet	DIN 13
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Utilizare la tipul de găurire	până la $1,5 \times D$ la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la $1,5 \times D$ la gaură înfundată
Împărțirea tăișului	inegal
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	interior
Serie	Master TM
Tip produs	Freză de filetat

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu Termo PI	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
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	45 m/min	H
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		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/139666-M4>