

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 2,5×D, AlTiN, MF: 4X0,5****Date comandă**

Numărul de comandă	139687 4X0,5
GTIN	4067263126799
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 pe bază de AlTiN de ultimă generație.**
- **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 139687 + 129100 HB**

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139687 + 129100 HE**

**Descriere tehnică**

Lungimea tășului L <sub>c</sub>	10,25 mm
Dimensiunea filetului	M4×0,5
Răcire interioară	da
Număr caneluri de pretensionare	4

Pas filet	0,5 mm
Număr de dinți Z	4
Ø gât D <sub>1</sub>	5 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,29 mm
Lungimea cozii L <sub>s</sub>	36,2 mm
Lungimea totală L	58 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Valoare programată pentru teșire L <sub>1</sub>	10,86 mm
Adâncimea filetului	10,25 mm
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Tip de filet	MF
Tip de filet	MF-LH
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbură
Normă pentru filet	DIN 13
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	până la 2×D la gaură înfundată
Împărțirea tăișului	inegal
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	interior
Serie	Master TM
Tip produs	Freză de filetat

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	200 m/min	N

Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	190 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	125 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	S
GG(G)	recomandat	105 m/min	K
CuZn	recomandat	175 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE