

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat 2×D, AlTiN, UNC: 9/16-12****Date comandă**

Numărul de comandă	139732 9/16-12
GTIN	4067263129028
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.**

**Aplicație:**

Pentru **filet cu pas grosier conform standard UNC ASME - B1.1**.

**Notă:**

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139732 + 129100 HB**

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139732 + 129100 HE**

**Descriere tehnică**

Lungimea cozii L <sub>s</sub>	49,6 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Ø nominal D <sub>c</sub>	11,6 mm
Lungimea tășului L <sub>c</sub>	28,51 mm
Lungimea totală L	92 mm
Pas filet	2,117 mm

Dimensiunea filetelui	9/16-12 UNC
Pasi/inch	12
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Număr de dinți Z	6
Ø Filet	14,29 mm
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Tip de filet	UNC-LH
Tip de filet	UNC
Serie	Master TM
Strat de acoperire	AlTiN
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbură
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	da
Direcție de tăiere	stânga
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD la gaură străpunsă
Împărțirea tăișului	inegal
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	interior
Tip produs	Freză de filetat

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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
Oțel < 50 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 <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		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE