

Garant**GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 2xD, AlTiN, UNF: 3/8-24****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139738 3/8-24 |
| GTIN | 4067263129271 |
| 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.**
- **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**
- **Număr ridicat de tășuri.**
- **Acoperire HiPIMS pe bază de AlTiN de ultimă generație.**
- **număr ridicat de tășuri**
- **strat nou de acoperire pentru o rezistență optimă la uzură**

Avantaj:

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

Aplicație:

Pentru **filet cu pas fin conform standard UNF ASME-B1.1**.

Notă:

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139738 + 129100 HB**

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139738 + 129100 HE**

Descriere tehnică

| | |
|-----------------------|------------|
| Dimensiunea filetului | 3/8-24 UNF |
|-----------------------|------------|

| | |
|---|--------------------------------|
| Ø gât D_1 | 11 mm |
| Lungimea totală L | 82 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |
| Tip de filet | UNF-LH |
| Tip de filet | UNF |
| Pasi/inch | 24 |
| Avans f_z în oțel < 750 N/mm ² | 0,08 mm |
| Lungimea cozii L_s | 46,3 mm |
| Ø Filet | 9,53 mm |
| Pas filet | 1,058 mm |
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| Ø nominal D_c | 8 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 19,54 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Valoare programată pentru teșire L_1 | 20,55 mm |
| 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 | pe dreapta |
| 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 |
| Unghi treaptă de găurire | 90 grad |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Inel colorat | verde |
| Utilizare la interior/exterior | interior |

Tip produs

Freză de filetat

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 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 < 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 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 | | |

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB

Coadă Tip HE

129100 HE

