

Garant**GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 2xD, AlTiN, UNC: 3/8-16****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139733 3/8-16 |
| GTIN | 4067263129097 |
| 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.

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 139733 + 129100 HB**

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139733 + 129100 HE**

Descriere tehnică

| | |
|---|----------|
| Valoare programată pentru teșire L_1 | 21,06 mm |
| Avans f_z în oțel < 750 N/mm ² | 0,07 mm |
| Lungimea tășului L_c | 19,8 mm |

| | |
|---------------------------------|--------------------------------|
| Ø Filet | 9,53 mm |
| Dimensiunea filetului | 3/8-16 UNC |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø cozii D _s | 12 mm |
| Lungimea cozii L _s | 45 mm |
| Ø nominal D _c | 7,5 mm |
| Pasi/inch | 16 |
| Ø gât D ₁ | 11 mm |
| Lungimea totală L | 82 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |
| Tip de filet | UNC |
| Tip de filet | UNC-LH |
| Pas filet | 1,588 mm |
| Serie | Master TM |
| Strat de acoperire | AlTiN |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Materialul sculei | Carbură |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Răcire interioară | da |
| Direcție de tăiere | pe dreapta |
| Utilizare la tipul de găurire | Până la 2xD la gaură străpunsă |
| Utilizare la tipul de găurire | până la 2xD la gaură înfundată |
| 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