

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat 2,5×D, ALTiN, M: M12****Date comandă**

Numărul de comandă	139643 M12
GTIN	4067263128342
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.**

**Canal pentru lichid de răcire interioară ≥ M4**

**Notă:**

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139643 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139643 + 129100 HE**.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø nominal $D_c$	9,8 mm
Lungimea cozii $L_s$	40,7 mm
Răcire interioară	da
Lungimea totală $L$	84 mm
Număr de dinți $Z$	6
Număr caneluri de pretensionare	6

Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Dimensiunea filetului	M12
Adâncimea filetului	30,75 mm
Ø Filet	12 mm
Pas filet	1,75 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	30,75 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Tip de filet	M-LH
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbura
Normă pentru filet	DIN 13
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D la gaură străpunsă
Împărțirea tăişului	inegal
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	200 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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