

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 2,5×D, AlTiN, M: M5****Date comandă**

Numărul de comandă	139664 M5
GTIN	4067263128465
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 de ultimă generație pe bază de AlTiN.**
- **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 139664 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139664 + 129100 HE**.

**Descriere tehnică**

Pas filet	0,8 mm
Lungimea tășului L <sub>c</sub>	13,2 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	64 mm
Adâncimea filetelui	13,2 mm

Avans $f_z$ în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Ø nominal $D_c$	3,9 mm
Lungimea cozii $L_s$	39,7 mm
Dimensiunea filetului	M5
Ø gât $D_1$	5,75 mm
Răcire interioară	da
Ø cozii $D_s$	6 mm
Valoare programată pentru teșire $L_1$	14 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Tip de filet	M
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbură
Normă pentru filet	DIN 13
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Utilizare la tipul de găurire	până la 2xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5xD la gaură străpunsă
Împărțirea tăișului	inegal
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	interior
Serie	Master TM
Tip produs	Freză de filetat

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	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