

Garant**GARANT Master TM Freze de filetat, AlTiN, G: G1/4****Date comandă**

Numărul de comandă	139706 G1/4
GTIN	4067263128908
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 **filete Whitworth cilindrice de țevă** DIN-ISO 228/1 (a nu se utiliza pentru conexiuni filetate de etanșare). **Se recomandă pentru filete de interior și exterior.**

Notă:

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139706 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139706 + 129100 HE**.

Descriere tehnică

Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD la gaură înfundată
Avans f_z în oțel < 750 N/mm ²	0,1 mm
Adâncimea filetului	27,41 mm
Dimensiunea filetului	G1/4

Serie	Master TM
Număr caneluri de pretensionare	6
Lungimea cozii L_s	42,3 mm
Pas filet	1,337 mm
Lungimea tăișului L_c	27,41 mm
Pasi/inch	19
Utilizare la filete exterioare	până la $2 \times D$ la filet de bolt
\varnothing cozii D_s	10 mm
\varnothing nominal D_c	9,95 mm
Lungimea totală L	82 mm
Număr de dinți Z	6
Strat de acoperire	AlTiN
Tip de filet	G-LH
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	Carbură
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	da
Împărțirea tăișului	inegal
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	Interior și exterior
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