

Garant**GARANT Master TM Freze de filetat 2×D, AlTiN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	139642 M10
GTIN	4067263128236
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 139642 + 129100 HB.**

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139642 + 129100 HE.**

Descriere tehnică

Avans f_z în oțel < 750 N/mm ²	0,075 mm
Lungimea cozii L_s	36,6 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Răcire interioară	da
Ø nominal D_c	7,95 mm
Număr de dinți Z	6
Dimensiunea filetului	M10

Fișă de date

Lungimea totală L	68 mm
Adâncimea filetului	20,25 mm
Ø cozii D _s	8 mm
Lungimea tăişului L _c	20,25 mm
Pas filet	1,5 mm
Profilul filetului	Profil complet
Strat de acoperire	AlTiN
Tip de filet	M
Tip de filet	M-LH
Tip de filet	EG-M
Tip de filet	EG-M-LH
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×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	până la 2×D la gaură înfundată
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 _c	Cod ISO
Alu Termo PI	recomandat	220 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	220 m/min	N

Fișă de date

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 < 55 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		

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/139642-M10>