

Garant**GARANT Master TM Freze de filetat 2,5×D, AlTiN, M: M20****Date comandă**

Numărul de comandă	139643 M20
GTIN	4067263128373
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

Lungimea totală L	112 mm
Dimensiunea filetelui	M20
Avans f_z în oțel < 750 N/mm ²	0,13 mm
Răcire interioară	da
Lungimea cozii L_s	45,9 mm
Ø nominal D_c	13,95 mm
Pas filet	2,5 mm

Ø Filet	20 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Număr de dinți Z	6
Ø cozii D _s	14 mm
Lungimea tăişului L _c	51,15 mm
Adâncimea filetului	51,15 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 _c	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 ²	recomandat	125 m/min	P

Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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