

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat, AlTiN, NPT: 3/8-18****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139739 3/8-18 |
| GTIN               | 4067263129356 |
| Clasa articolului  | 11D           |

**Descriere****Execuție:**

Freze de filetat din carbură monobloc **cu tăișuri divizate inegal și număr crescut de tăișuri**. Tăișul **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 tăișului divizat.**
- **Număr ridicat de tăișuri.**
- **Acoperire HiPIMS pe bază de AlTiN de ultimă generație.**
- **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**

**Aplicație:**

Pentru filet de țevă **conic (NPT)**, conform ANSI B1.20.1, pentru conexiuni filetate de etanșare.

**Notă:**

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139739 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139739 + 129100 HE**.

**Descriere tehnică**

|                                 |          |
|---------------------------------|----------|
| Pas filet                       | 1,411 mm |
| Lungimea totală L               | 82 mm    |
| Ø nominal D <sub>c</sub>        | 11,11 mm |
| Număr de dinți Z                | 6        |
| Număr caneluri de pretensionare | 6        |
| Pasi/inch                       | 18       |

|   |                   |
|---|-------------------|
| Dimensiunea filetului                       | 3/8-18 NPT        |
| Avans $f_z$ în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,11 mm           |
| Lungimea cozii $L_s$                        | 55 mm             |
| Ø Filet                                     | 17,06 mm          |
| Ø cozii $D_s$                               | 12 mm             |
| Lungimea tăişului $L_c$                     | 13,38 mm          |
| Profilul filetului                          | Profil complet    |
| Serie                                       | Master TM         |
| Strat de acoperire                          | AlTiN             |
| Tip de filet                                | NPT               |
| Unghi al flancurilor                        | 60 grad           |
| Materialul sculei                           | Carbură           |
| Standard                                    | ANSI B 1.20.1     |
| Raportul conului                            | 1:16              |
| Coadă tip                                   | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară                           | da                |
| Utilizare la tipul de găurire               | Gaură străpunsă   |
| Utilizare la tipul de găurire               | Gaură înfundată   |
| Împărțirea tăişului                         | inegal            |
| Direcție de tăiere                          | pe dreapta        |
| Toleranța arborelui                         | h6                |
| Inel colorat                                | verde             |
| Utilizare la interior/exterior              | interior          |
| 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 <sup>2</sup>  | recomandat                  | 140 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 130 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 120 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 90 m/min  | P |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup>  | recomandat                  | 82 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 75 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | 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 |