

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 1,5×D, AlTiN, M: M5****Date comandă**

Numărul de comandă	139666 M5
GTIN	4067263128533
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 139666 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139666 + 129100 HE**.

**Descriere tehnică**

Răcire interioară	da
Număr de dinți Z	4
Valoare programată pentru teșire L <sub>1</sub>	8,37 mm
Lungimea tășului L <sub>c</sub>	7,57 mm
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm

Ø gât D <sub>1</sub>	5,75 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Pas filet	0,8 mm
Adâncimea filetului	7,57 mm
Lungimea cozii L <sub>s</sub>	39,3 mm
Lungimea totală L	58 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,9 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Dimensiunea filetului	M5
Ø Filet	5 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 1,5×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D la gaură înfundată
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 <sub>c</sub>	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 < 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 <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