

Garant
GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 2xD, AlTiN, M: M10

Date comandă

Numărul de comandă	139663 M10
GTIN	4067263128427
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 139663 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139663 + 129100 HE**.

Descriere tehnică

Ø gât D ₁	11 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Ø nominal D _c	8,1 mm
Pas filet	1,5 mm
Răcire interioară	da

Avans f_z în oțel < 750 N/mm ²	0,075 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Lungimea cozii L_s	45,4 mm
Adâncimea filetului	20,25 mm
Valoare programată pentru teșire L_1	21,45 mm
Lungimea totală L	82 mm
Lungimea tăișului L_c	20,25 mm
Număr de dinți Z	6
Dimensiunea filetului	M10
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 2xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD la gaură străpunsă
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_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 < 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		

Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE