

Garant**Freză de filetat din carbură monobloc GARANT Master TM 2xD, AlTiN, M: M1****Date comandă**

Numărul de comandă	139620 M1
GTIN	4067263139195
Clasa articolului	11D

Descriere**Execuție:**

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

Canale de răcire paralele.

Avantaj:

Rată de îndepărtare radială semnificativ mai scăzută decât la frezele de filetat cu dantură multiplă. Scula poate fi utilizată și pentru profile filetate suplimentare **pentru pante și diametre** (UN; UN-LH). Pentru filete posibile a se vedea prezentarea generală.

Notă:

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

Forma **HB**: se va comanda cu cod **139620 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se va comanda cu Cod **139620 + 129100 HE**.

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	6 mm
Ø nominal D _c	0,69 mm
Lungimea cozii L _s	42 mm
Pas filet	0,75 mm

Fișă de date

Număr caneluri de pretensionare	4
Lungimea totală L	58 mm
Adâncimea filetului	2 mm
Lungime activă L_1	2 mm
Număr de dinți Z	4
Dimensiunea filetului	M1
Răcire interioară	da
Lungimea tăișului L_c	0,33 mm
Avans f_z în oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Avans f_z în CRP	0,003 mm
Interval de pas al filetului	0,1 - 0,25 mm
Profilul filetului	Profil parțial
Strat de acoperire	AlTiN
Tip de filet	M
Tip de filet	M
Tip de filet	UN
Tip de filet	UN-LH
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 $2 \times D$ la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la $2 \times D$ la gaură străpunsă
Împărțirea tăișului	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	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	recomandat	45 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	35 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
CuZn	recomandat	200 m/min	N
GRP	recomandat	100 m/min	N
CRP	recomandat	100 m/min	N
Grafit	recomandat	150 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		