

Garant**Freză de filetat din carbură monobloc GARANT Master TM 2xD, AlTiN, M: M2,5****Date comandă**

Numărul de comandă	139620 M2,5
GTIN	4067263139836
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

Avans f_z în oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Lungimea totală L	58 mm
Lungime activă L_1	5,2 mm
Număr de dinți Z	4

Fișă de date

Număr caneluri de pretensionare	4
Adâncimea filetului	5 mm
Lungimea tăișului L_c	0,59 mm
Răcire interioară	da
Lungimea cozii L_s	42 mm
Avans f_z în CRP	0,01 mm
Ø nominal D_c	1,94 mm
Dimensiunea filetului	M2,5
Ø cozii D_s	6 mm
Interval de pas al filetului	0,17 - 0,45 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 2xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD 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 PI	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		