

**Garant****GARANT Master TM Freză cu filet din carbură monobloc 3×D, AlTiN, M: M3****Date comandă**

Numărul de comandă	139625 M3
GTIN	4067263139942
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.**

**Geometrie universală nou concepută 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 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 **139625 + 129100 HB.**

Forma **HE**: se va comanda cu Cod **139625 + 129100 HE.**

**Descriere tehnică**

Lungime activă L <sub>1</sub>	9,3 mm
Răcire interioară	da
Interval de pas al filetului	0,18 - 0,5 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	2,38 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Avans f <sub>z</sub> în CRP	0,02 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Adâncimea filetului	9 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	0,66 mm
Lungimea totală L	58 mm
Număr de dinți Z	4
Dimensiunea filetului	M3
Lungimea cozii L <sub>s</sub>	42 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Tip de filet	M
Tip de filet	UN-LH
Tip de filet	M
Tip de filet	UN
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 3×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3×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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	200 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	190 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	125 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	45 m/min	H
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	S
CuZn	recomandat	175 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		