

Garant**GARANT Master TM Freză cu filet din carbură monobloc 3×D, AlTiN, M: M14****Date comandă**

Numărul de comandă	139625 M14
GTIN	4067263140023
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.**

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 tăişului divizat.**
- **Număr ridicat de tăişuri.**
- **Acoperire HiPIMS de ultimă generație pe bază de AlTiN.**
- **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**

Caneluri de răcire axiale pe arbore.

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

Interval de pas al filetului	1,25 - 2 mm
Lungime activă L ₁	49 mm
Ø nominal D _c	11,5 mm
Lungimea totală L	98 mm

Fișă de date

Lungimea tăișului L_c	2,67 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Ø cozii D_s	12 mm
Avans f_z în CRP	0,12 mm
Adâncimea filetului	42 mm
Dimensiunea filetului	M14
Număr de dinți Z	6
Lungimea cozii L_s	46 mm
Răcire interioară	da
Avans f_z în oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Profilul filetului	Profil parțial
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 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD 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	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 ²	recomandat	125 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	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 ²	recomandat	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		