

Garant**Freză de filetat cu trei profiluri din carbură monobloc GARANT Master TM 3xD, AlTiN, M: M6****Date comandă**

Numărul de comandă	139630 M6
GTIN	4067263140061
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.**

Caneluri de răcire axiale pe arbore.

Avantaj:

Rată de îndepărtare radială semnificativ mai scăzută decât la frezele de filetat cu dantură multiplă.

Notă:

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

Forma **HB**: se va comanda cu cod **139630 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se va comanda cu Cod **139630 + 129100 HE**.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	6
Dimensiunea filetului	M6
Avans f_z în oțel < 1400 N/mm ²	0,04 mm
Ø cozii D_s	6 mm

Ø nominal D_c	4,7 mm
Avans f_z în CRP	0,05 mm
Lungimea cozii L_s	36,9 mm
Lungimea tăișului L_c	3 mm
Lungimea totală L	58 mm
Pas filet	1 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Răcire interioară	da
Lungime activă L_1	18,5 mm
Adâncimea filetului	18 mm
Profilul filetului	Profil complet
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 3xD la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	până la 3xD la gaură înfundată
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	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		