

Garant**Freză de filetat cu trei profiluri din carbură monobloc GARANT Master TM 3xD, AlTiN, M: M8****Date comandă**

Numărul de comandă	139630 M8
GTIN	4067263140078
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 caneluri de pretensionare	6
Avans f_z în CRP	0,06 mm
Ø nominal D_c	5,95 mm
Lungimea tășului L_c	3,75 mm

Fișă de date

Răcire interioară	da
Ø cozii D_s	6 mm
Număr de dinți Z	6
Dimensiunea filetului	M8
Avans f_z în oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Lungime activă L_1	24,6 mm
Adâncimea filetului	24 mm
Pas filet	1,25 mm
Lungimea cozii L_s	37,6 mm
Lungimea totală L	64 mm
Profilul filetului	Profil complet
Strat de acoperire	AlTiN
Tip de filet	M
Tip de filet	M
Tip de filet	EG-M
Tip de filet	EG-M-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 3×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	până la 3×D 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 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		