

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat, TiAlN, G: G3/4****Date comandă**

Numărul de comandă	139705 G3/4
GTIN	4045197957733
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.**
- **Strat nou de acoperire pentru o rezistență optimă la uzură.**
- **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**

**Aplicație:**

Pentru **filete Whitworth cilindrice de țevă** DIN-ISO 228/1 (a nu se utiliza pentru conexiuni filetate de etanșare). **Se recomandă pentru filete de interior și exterior.**

**Notă:**

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139705 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139705 + 129100 HE**.

**Descriere tehnică**

Pas filet	1,814 mm
Adâncimea filetului	40,82 mm
Lungimea cozii L <sub>s</sub>	48 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Lungimea tășului L <sub>c</sub>	40,82 mm

Dimensiunea filetelui	G3/4
Lungimea totală L	108 mm
Pasi/inch	14
Avans $f_z$ în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Ø cozii $D_s$	18 mm
Număr de dinți Z	6
Serie	Master TM
Ø nominal $D_c$	17,95 mm
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D la gaură înfundată
Utilizare la filete exterioare	până la 1,5×D la filet de bolț
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G
Tip de filet	G-LH
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	Carbură monobloc
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	da
Împărțirea tăișului	inegal
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	Interior și exterior
Tip produs	Freză de filetat

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	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 <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 50 HRC	indicat în anumite condiții	45 m/min	H
TOOLOX 33	recomandat	85 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	S
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
CuZn	recomandat	200 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE