

Garant**GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 2,5×D, TiAlN, MF: 5X0,5****Date comandă**

Numărul de comandă	139683 5X0,5
GTIN	4045197957993
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.**

Avantaj:

Treaptă încorporată pe tăș pentru realizarea operației de teșire la 90° și filetare într-o singură etapă de lucru.

Notă:

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139683 + 129100 HB**

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139683 + 129100 HE**

Descriere tehnică

Avans f_z în oțel < 750 N/mm ²	0,035 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Adâncimea filetului	13,25 mm
Lungimea totală L	64 mm

Lungimea cozii L_s	36 mm
Număr de dinți Z	4
Pas filet	0,5 mm
Răcire interioară	da
\varnothing cozii D_s	6 mm
Dimensiunea filetului	M5x0,5
\varnothing nominal D_c	4,1 mm
Lungimea tăișului L_c	13,25 mm
Valoare programată pentru teșire L_1	13,95 mm
\varnothing gât D_1	5,5 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	MF
Tip de filet	MF-LH
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	Carbură monobloc
Normă pentru filet	DIN 13
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Utilizare la tipul de găurire	până la 2xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5xD la gaură străpunsă
Împărțirea tăișului	inegal
Unghi treaptă de găurire	90 grad
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
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
GG(G)	recomandat	105 m/min	K
CuZn	recomandat	175 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HE	129100 HE
Coadă Tip HB	129100 HB