

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat 2×D, TiAlN, MF: 6X0,75****Date comandă**

Numărul de comandă	139665 6X0,75
GTIN	4045197957580
Clasa articolului	11D

**Descriere****Execuție:**

Freze de filetat din carbură monobloc **cu tăişuri divizate inegal și număr crescut de tăişuri**. Tăișul **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 tăișului divizat.**
  - **Număr ridicat de tăişuri.**
  - **Strat nou de acoperire pentru o rezistență optimă la uzură.**
  - **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**
- Prevăzut cu canal pentru răcire interioară începând de la 4×0,5 inclusiv.**

**Notă:**

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139665 + 129100 HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139665 + 129100 HE**.

**Descriere tehnică**

Răcire interioară	da
Adâncimea filetului	12,38 mm
Lungimea cozii L <sub>s</sub>	36 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	58 mm
Pas filet	0,75 mm
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm

Număr caneluri de pretensionare	4
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Dimensiunea filetului	M6×0,75
Ø nominal D <sub>c</sub>	4,9 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	12,38 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 2×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×D la gaură străpunsă
Împărțirea tăişului	inegal
Inel colorat	verde
Utilizare la interior/exterior	interior
Serie	Master TM
Tip produs	Freză de filetat

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	220 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	220 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	180 m/min	N
Oţel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oţel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oţel < 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 < 55 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