

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat 2×D, TiAlN, MF: 8X0,75****Date comandă**

Numărul de comandă	139665 8X0,75
GTIN	4045197957597
Clasa articolului	11D

**Descriere****Execuție:**

Freze de filetat din carbură monobloc **cu tăișuri divizate inegal și număr crescut de tăișuri**. 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 tăișuri.**
- **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**

Număr caneluri de pretensionare	4
Răcire interioară	da
Pas filet	0,75 mm
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Adâncimea filetelui	16,13 mm

Lungimea totală L	64 mm
Lungimea cozii L <sub>s</sub>	36 mm
Dimensiunea filetului	M8×0,75
Ø nominal D <sub>c</sub>	5,95 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	16,13 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 tăișului	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 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 < 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 HE	129100 HE
Coadă Tip HB	129100 HB