

Garant**GARANT Master TM Freze de filetat 2×D, TiAlN, MF: 12X1****Date comandă**

Numărul de comandă	139665 12X1
GTIN	4045197957634
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.**

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

Lungimea cozii L _s	40 mm
Adâncimea filetului	24,5 mm
Număr de dinți Z	6
Pas filet	1 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Ø cozii D _s	10 mm
Lungimea totală L	82 mm

Avans f_z în oțel < 750 N/mm ²	0,09 mm
Răcire interioară	da
Dimensiunea filetului	M12×1
Ø nominal D_c	9,95 mm
Lungimea tăișului L_c	24,5 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 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_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 ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P

Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	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 ²	recomandat	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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