

Garant**GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 2,5×D, TiAlN, MF: 8X1****Date comandă**

Numărul de comandă	139683 8X1
GTIN	4045197958020
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

Lungimea totală L	75 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Pas filet	1 mm
Adâncimea filetului	20,5 mm

Răcire interioară	da
Număr de dinți Z	4
Avans f_z în oțel < 750 N/mm ²	0,06 mm
Lungimea cozii L_s	40 mm
Dimensiunea filetului	M8×1
Ø nominal D_c	6,6 mm
Lungimea tăișului L_c	20,5 mm
Valoare programată pentru teșire L_1	21,45 mm
Ø gât D_1	8,5 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 2,5×D 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 HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE