

Garant
GARANT Master TM Freze de filetat 2×D, TiAlN, MF: 8X1

Date comandă

Numărul de comandă	139665 8X1
GTIN	4045197957603
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 de dinți Z	4
Număr caneluri de pretensionare	4
Ø cozii D _s	6 mm
Avans f _z în oțel < 750 N/mm ²	0,06 mm
Lungimea totală L	64 mm
Adâncimea filetului	16,5 mm
Lungimea cozii L _s	36 mm

Pas filet	1 mm
Răcire interioară	da
Dimensiunea filetului	M8×1
Ø nominal D _c	5,95 mm
Lungimea tăișului L _c	16,5 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