

Garant**GARANT Master TM Freze de filetat 2×D, TiAlN, UNF: 10-32****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139727 10-32 |
| GTIN | 4062406058036 |
| 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.**
- **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**
- **număr ridicat de tășuri.**
- **strat nou de acoperire pentru o rezistență optimă la uzură.**

Aplicație:

Pentru **filet cu pas fin conform standard UNF ASME-B1.1.**

Notă:

Formele HB și HE sunt disponibile la același preț ca și HA,

Forma **HB:** se comandă cu **Cod 139727 + 129100 HB**

Forma **HE:** se comandă cu **Cod 139727 + 129100 HE**

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|----------|
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Pasi/inch | 32 |
| Pas filet | 0,794 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |
| Lungimea cozii L _s | 36 mm |
| Ø Filet | 4,83 mm |

| | |
|--|--------------------------------|
| Lungimea totală L | 58 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Tip de filet | UNF |
| Tip de filet | UNF-LH |
| Lungimea tăișului L _c | 9,9 mm |
| Avans f _z în oțel < 750 N/mm ² | 0,04 mm |
| Dimensiunea filetelui | 10-32 UNF |
| Ø nominal D _c | 3,81 mm |
| Serie | Master TM |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Materialul sculei | VHM |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | da |
| Direcție de tăiere | pe dreapta |
| Utilizare la tipul de găurire | până la 2xD la gaură înfundată |
| Utilizare la tipul de găurire | Până la 2xD la gaură străpunsă |
| Împărțirea tăișului | inegal |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Inel colorat | verde |
| Utilizare la interior/exterior | interior |
| 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 < 50 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 HB | 129100 HB |
| Coadă Tip HE | 129100 HE |