

**Garant****GARANT Master TM Freze de filetat 2×D, TiAlN, UNF: 1-12****Date comandă**

Numărul de comandă	139727 1-12
GTIN	4062406058128
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.**
- **Profil filetat corectat pentru evitarea deformării profilului.**
- **număr ridicat de tăișuri.**
- **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**

Tip de filet	UNF
Tip de filet	UNF-LH
Număr de dinți Z	6
Lungimea totală L	120 mm
Pasi/inch	12
Ø Filet	25,4 mm

Lungimea cozii $L_s$	50 mm
Pas filet	2,117 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	20 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Lungimea tăișului $L_c$	51,77 mm
Avans $f_z$ în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm
Dimensiunea filetelui	1-12 UNF
$\varnothing$ nominal $D_c$	19,95 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 $2 \times D$ la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la $2 \times D$ 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 $> 10\% \text{ Si}$	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 < 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 <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 HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE