

Garant

GARANT Master TM Freze de filetat cu treaptă de teșire 2xD, TiAlN, UNC: 1/4-20



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139723 1/4-20 |
| GTIN | 4062406058203 |
| 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.

Aplicație:

Pentru **filet cu pas grosier conform standard UNC ASME - B1.1**.

Notă:

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 139723 + 129100 HB**

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 139723 + 129100 HE**

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|---------|
| Pasi/inch | 20 |
| Pas filet | 1,27 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |

| | |
|--|--------------------------------|
| Ø Filet | 6,35 mm |
| Tip de filet | UNC |
| Tip de filet | UNC-LH |
| Lungimea totală L | 68 mm |
| Lungimea cozii L _s | 36 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø cozii D _s | 8 mm |
| Lungimea tăișului L _c | 13,29 mm |
| Avans f _z în oțel < 750 N/mm ² | 0,05 mm |
| Dimensiunea filetelui | 1/4-20 UNC |
| Ø nominal D _c | 4,7 mm |
| Valoare programată pentru teșire L ₁ | 14,36 mm |
| Ø gât D ₁ | 6,85 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 |
| Unghi treaptă de găurire | 90 grad |
| 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