

Garant**TK závitová fréza s jedním profilem GARANT Master TM 3×D, AlTiN, M: M8****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139625 M8
GTIN	4067263139997
Třída artiklu	11D

Popis**Provedení:**

TK závitová fréza s **nerovnoměrným rozložením a zvýšeným počtem břitů**. Díky **nerovnoměrnému rozložení břitů** je dosaženo **velmi klidného chodu a dlouhé životnosti nástroje**. **Nově navržená univerzální geometrie a vysoce výkonný povlak** pro použití v rozsáhlém spektru materiálů.

- **Výrazně nižší vibrace díky nerovnoměrnému rozložení břitů.**
- **Zvýšený počet břitů.**
- **Povlak HIPIMS na bázi AlTiN nejnovější generace.**
- **Korigovaný profil závitu k zabránění deformací profilu.**

Axiální chladicí drážky na stopce.

Výhoda:

Výrazně **nižší radiální odtlačení** než u závitových fréz s více zuby. Nástroj můžete použít **pro různá stoupání a průměry** i pro další závitové profily (UN UN-LH). Možné závity viz přehled.

Upozornění:

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.

Typ **HB**: Objednávejte spolu s č. **139625 + 129100 HB**.

Typ **HE**: Objednávejte spolu s č. **139625 + 129100 HE**.

Technický popis

Počet drážek na třísky	6
Posuv f_z v oceli < 1400 N/mm ²	0,05 mm
Ø stopky D_s	6 mm
Délka vyložení L_1	24,6 mm
Počet zubů Z	6

Rozměr závitu	M8
Rozsah stoupání závitu	0,75 - 1,25 mm
Délka stopky L_s	37,6 mm
Vnitřní chlazení	ano
Posuv f_z v CFK	0,06 mm
Celková délka L	64 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	5,95 mm
Délka břitu L_c	1,65 mm
Hloubka závitu	24 mm
Povlak	AlTiN
Druh závitu	UN
Druh závitu	M
Druh závitu	M
Druh závitu	UN-LH
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	TK
Norma závitů	DIN 13
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při průchozím otvoru
Dělení břitů	nestejně
Tolerance stopky	h6
Barevný kroužek	zelená
Vnitřní / vnější použití	Vnitřní
Řada	Master TM
Druh produktu	Zavitova freza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
--	---------	-------	---------

Hliník, plasty	vhodný	200 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	190 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	160 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	125 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	45 m/min	H
Ocel < 60 HRC	omezené použití	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	45 m/min	S
CuZn	vhodný	175 m/min	N
GFK	vhodný	100 m/min	N
CFK	vhodný	100 m/min	N
Grafit	vhodný	150 m/min	N
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
Vzduch	vhodný		