

Garant**Frezy palcowe, jednozębowe 3xD, TiAlN, M: M10****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139615 M10
GTIN	4045197585875
Klasa artykułu	11J

Opis**Wykonanie:**

Skorygowana geometria gwintu do frezowania **dokładnych gwintów wewnętrznych** (gdy istnieje możliwość stabilnego zamocowania). Bardzo sztywny **jednozębowy** frez palcowy, **zwłaszcza do obróbki GFK, CFK i grafitu**. Nadaje się także do obróbki **stopów podstawowych Ti i Ni** oraz **stali hartowanych o twardości do 58 HRC**. **Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa**.

Zalety:

O wiele mniejsze znoszenie promieniowe niż w przypadku wielozębnych frezów do gwintów.

wskazówka:

Jednozębowe frezy do gwintów wyłącznie do obróbki gwintów wewnętrznych. Otwór pod gwint (i ewentualnie pogłębienie) muszą być już wykonane!

Ze względu na profil zębów może być nacinana tylko jedna \varnothing nom. gwintu (= wielkość) o odpowiednim skoku (patrz tabela).

chłodzenie wewnętrzne: tak

Liczba zębów Z: 5

skok gwintu: 1,5 mm

\varnothing nom. D_c : 8,2 mm

maksymalna głębokość L_1 : 31,5 mm

Długość chwytu L_s : 40 mm

długość całkowita L: 77 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	5
skok gwintu	1,5 mm

posuw f_z w stali $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
maksymalna głębokość L_1	31,5 mm
liczba rowków wiórowych	5
\varnothing chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	77 mm
posuw f_z w CFK	0,08 mm
Długość chwytu L_s	40 mm
chłodzenie wewnętrzne	tak
\varnothing otworu	8,2 mm
Zarys pełny	tak
głębokość gwintu	30 mm
wielkość gwintu	M10
\varnothing nom. D_c	8,2 mm
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	M-LH
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza 	VHM
Norma na gwinty	DIN 13
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wew.
Rodzaj produktu	Frez do gwintów