

**Garant****Frezy palcowe, jednozębowe 3xD, TiAlN, M: M12****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139615 M12
GTIN	4045197585882
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: 1,75 mm

$\varnothing$  nom.  $D_c$ : 9,9 mm

maksymalna głębokość  $L_1$ : 37,7 mm

Długość chwytu  $L_s$ : 40 mm

długość całkowita L: 82 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

**Opis techniczny**

maksymalna głębokość $L_1$	37,7 mm
skok gwintu	1,75 mm

Liczba zębów Z	5
posuw $f_z$ w stali $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
liczba rowków wiórowych	5
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita L	82 mm
posuw $f_z$ w CFK	0,16 mm
Długość chwytu $L_s$	40 mm
chłodzenie wewnętrzne	tak
$\varnothing$ otworu	9,9 mm
Zarys pełny	tak
głębokość gwintu	36 mm
wielkość gwintu	M12
$\varnothing$ nom. $D_c$	9,9 mm
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	M-LH
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza &nbsp;	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