

Garant**Frezy palcowe, jednozębowe 3xD, TiAlN, M: M2****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139615 M2
GTIN	4045197585806
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**.

Zaleta:

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: nie

Liczba zębów Z: 3

skok gwintu: 0,4 mm

\varnothing nom. D_c : 1,52 mm

maksymalna głębokość L_1 : 6 mm

Długość chwytu L_s : 28 mm

długość całkowita L: 39 mm

\varnothing chwytu D_s : 3 mm

Opis techniczny

skok gwintu	0,4 mm
posuw f_z w stali $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
maksymalna głębokość L_1	6 mm

Liczba zębów Z	3
liczba rowków wiórowych	3
Ø chwytu D_s	3 mm
długość całkowita L	39 mm
posuw f_z w CFK	0,02 mm
Długość chwytu L_s	28 mm
chłodzenie wewnętrzne	nie
Ø otworu	1,52 mm
Zarys pełny	tak
głębokość gwintu	6 mm
wielkość gwintu	M2
Ø nom. D_c	1,52 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
piersień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wew.
Rodzaj produktu	Frez do gwintów