

**Garant**
**Frezy palcowe, jednozębowe 3xD, TiAlN, M: M3**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139615 M3
GTIN	4045197585820
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: 0,5 mm

$\varnothing$  nom.  $D_c$ : 2,4 mm

maksymalna głębokość  $L_1$ : 9 mm

Długość chwytu  $L_s$ : 28 mm

długość całkowita L: 41 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 3 mm

**Opis techniczny**

maksymalna głębokość $L_1$	9 mm
liczba rowków wiórowych	3
Liczba zębów Z	3

skok gwintu	0,5 mm
posuw $f_z$ w stali < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø chwytu $D_s$	3 mm
długość całkowita L	41 mm
posuw $f_z$ w CFK	0,02 mm
Długość chwytu $L_s$	28 mm
chłodzenie wewnętrzne	nie
Ø otworu	2,4 mm
Zarys pełny	tak
głębokość gwintu	9 mm
wielkość gwintu	M3
Ø nom. $D_c$	2,4 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