

Garant**Frezy palcowe, jednozębowe 2xD, TiAlN, M: M3****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 139610 M3 |
| GTIN | 4045197509703 |
| Klasa artykułu | 11J |

Opis**Wykonanie:**

Skorygowana geometria gwintu do frezowania **dokładnych gwintów wewnętrznych** (zwracać uwagę na możliwość stabilnego zamocowania). Bardzo stabilne, jednozębowe frezy do gwintów, zwłaszcza do obróbki tworzyw szt. wzmocnionych włóknem węglowym, szklanym oraz grafitem. Nadają się również do stopów podstawowych na bazie Ti lub Ni i stali hartowanych do 63 HRC.

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!**

chłodzenie wewnętrzne: nie

Liczba zębów Z: 5

skok gwintu: 0,5 mm

Ø nom. D_c: 2,4 mm

maksymalna głębokość L₁: 6 mm

Długość chwytu L_s: 18 mm

długość całkowita L: 32 mm

Ø chwytu D_s: 3 mm

Opis techniczny

| | |
|-------------------------------------|--------|
| Liczba zębów Z | 5 |
| skok gwintu | 0,5 mm |
| liczba rowków wiórowych | 5 |
| maksymalna głębokość L ₁ | 6 mm |

| | |
|---|--|
| posuw f_z w stali $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 3 mm |
| długość całkowita L | 32 mm |
| posuw f_z w CFK | 0,02 mm |
| Długość chwytu L_s | 18 mm |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| \varnothing otworu | 2,4 mm |
| Zarys pełny | tak |
| głębokość gwintu | 6 mm |
| wielkość gwintu | M3 |
| \varnothing nom. D_c | 2,4 mm |
| powłoka | TiAlN |
| Rodzaj gwintu | M-LH |
| Rodzaj gwintu | M |
| 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 2xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych |
| tolerancje chwytu | h6 |
| pierścień barwny | zielone |
| Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne | wewn. |
| Rodzaj produktu | Frez do gwintów |