

**Garant**
**Frezy palcowe, jednozębowe 2xD, TiAlN, M: M3,5**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139610 M3,5
GTIN	4045197533906
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.

**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!**

chłodzenie wewnętrzne: nie

Liczba zębów Z: 6

skok gwintu: 0,6 mm

Ø nom. D<sub>c</sub>: 2,8 mm

maksymalna głębokość L<sub>1</sub>: 6 mm

Długość chwytu L<sub>s</sub>: 18 mm

długość całkowita L: 32 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 3 mm

**Opis techniczny**

liczba rowków wiórowych	6
maksymalna głębokość L <sub>1</sub>	6 mm
Liczba zębów Z	6
skok gwintu	0,6 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	2,8 mm
Zarys pełny	tak
głębokość gwintu	7 mm
wielkość gwintu	M3,5
$\varnothing$ nom. $D_c$	2,8 mm
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M-LH
Rodzaj gwintu	M
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 2xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wewn.
Rodzaj produktu	Frez do gwintów