

**Garant****Cyrkulacyjne frezy wiercąco-gwintujące 2,5×D, TiAlN, M: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139521 M16
GTIN	4062406568931
Klasa artykułu	11J

**Opis****Wykonanie:**

Narzędzie do **połączonego wykonywania** otworów, faz i gwintów **w trakcie tylko jednej operacji**. Bez nawiercania. Innowacyjna geometria ostrzy czołowych czyni to narzędzie specjalistą w zakresie wykonywania gwintów w **materiałach utwardzonych i trudnoskrawalnych**. Dzięki **wysokowydajnej powłoce TiAlN** osiągnięto maksymalną **trwałość**, w szczególności w utwardzonych stalach **do 67 HRC**. Wszystkie narzędzia są lewotnące i nadają się do **gwintów prawo- i lewoskrętnych**.

**wskazówka:**

Zasadniczo **stosować z emulsją KSS**. (zawartość tłuszczu min. 8%). W przypadku stali **>45 HRC** można stosować wyłącznie ze **sprężonym powietrzem!**

skok gwintu: 2 mm

Ø ostrzy  $D_c$ : 11,7 mmdługość ostrza  $l_c$ : 6,3 mmDługość wysięgu  $L_1$ : 43,2 mmDługość chwytu  $L_s$ : 37,3 mmdługość całkowita  $L$ : 83 mm**Opis techniczny**

liczba rowków wiórowych	4
wielkość gwintu	M16
głębokość gwintu	29,25
Długość chwytu $L_s$	37,3 mm
skok gwintu	2 mm

długość całkowita L	83 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
maksymalna Ø pogłębienia D <sub>1</sub>	9,36 mm
Posuw f <sub>z</sub> w stali < 65 HRC	0,01 mm
długość ostrza l <sub>c</sub>	6,3 mm
promień programowany	5,71 mm
Długość wysięgu L <sub>1</sub>	43,2 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	11,7 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
Liczba ostrzy Z	4
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5×D przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
Kąt stopnia pogłębiającego	90 stopni
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wewn.
Rodzaj produktu	Frez do gwintów