

Garant**Cyrkulacyjne frezy wiercąco-gwintujące 2,5×D, TiAlN, M: M4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139521 M4
GTIN	4062406565664
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: 0,7 mm

Ø ostrzy D_c : 3,1 mm

długość ostrza l_c : 2,2 mm

Długość wysięgu L_1 : 11,2 mm

Długość chwytu L_s : 41,5 mm

długość całkowita L : 57 mm

Opis techniczny

wielkość gwintu	M4
maksymalna Ø pogłębienia D_1	2,18 mm
długość całkowita L	57 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
skok gwintu	0,7 mm

liczba rowków wiórowych	4
głębokość gwintu	7,75
Długość chwytu L_s	41,5 mm
Posuw f_z w stali < 65 HRC	0,01 mm
długość ostrza l_c	2,2 mm
promień programowany	1,53 mm
Długość wysięgu L_1	11,2 mm
\varnothing ostrzy D_c	3,1 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
Liczba ostrzy Z	4
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2,5 \times D$ 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