

**Garant****Cyrkulacyjne frezy wiercąco-gwintujące 2,5×D, TiAlN, M: M8****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139521 M8
GTIN	4062406565695
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: 1,25 mm

Ø ostrzy D<sub>c</sub>: 6,2 mm

długość ostrza l<sub>c</sub>: 3,5 mm

Długość wysięgu L<sub>1</sub>: 22 mm

Długość chwytu L<sub>s</sub>: 45,1 mm

długość całkowita L: 72 mm

**Opis techniczny**

wielkość gwintu	M8
głębokość gwintu	15,5
Długość chwytu L <sub>s</sub>	45,1 mm
długość całkowita L	72 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm

liczba rowków wiórowych	4
maksymalna $\varnothing$ pogłębienia $D_1$	4,66 mm
skok gwintu	1,25 mm
Posuw $f_z$ w stali < 65 HRC	0,01 mm
długość ostrza $l_c$	3,5 mm
promień programowany	3,04 mm
Długość wysięgu $L_1$	22 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	6,2 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 $2,5 \times D$ 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