

**Garant**
**Cyrkulacyjne frezy wierząco-gwintujące 2,5×D, TiAlN, M: M14**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139521 M14
GTIN	4062406568924
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  $D_c$ : 9 mm

długość ostrza  $l_c$ : 6,3 mm

Długość wysięgu  $L_1$ : 38,2 mm

Długość chwytu  $L_s$ : 39,9 mm

długość całkowita  $L$ : 83 mm

**Opis techniczny**

Długość chwytu $L_s$	39,9 mm
Ø chwytu $D_s$	12 mm
maksymalna Ø pogłębienia $D_1$	6,62 mm
wielkość gwintu	M14
długość całkowita $L$	83 mm

skok gwintu	2 mm
liczba rowków wiórowych	4
głębokość gwintu	22,5
Posuw $f_z$ w stali < 65 HRC	0,01 mm
długość ostrza $l_c$	6,3 mm
promień programowany	4,43 mm
Długość wysięgu $L_1$	38,2 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	9 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