

Garant**Cyrkulacyjne frezy wiercąco-gwintujące 2×D, TiAlN, G: G3/8****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139523 G3/8
GTIN	4062406653750
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**.

Zastosowanie:

Do **walcowych gwintów rurowych Whitworth** wg DIN-ISO 228/1 (do połączeń bez uszczelniania gwintu).

wskazówka:

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

skok gwintu: 1,337 mm

liczba zwojów na cal: 19

Ø ostrzy D_c : 11,8 mm

długość ostrza l_c : 4,5 mm

Długość wysięgu L_1 : 37 mm

Długość chwytu L_s : 44,5 mm

Opis techniczny

wielkość gwintu	G3/8
Ø szyjki D_1	9,76 mm
promień programowany	5,9 mm

Długość wysięgu L_1	37 mm
długość całkowita L	83 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
długość ostrza l_c	4,5 mm
Posuw f_z w stali < 65 HRC	0,01 mm
skok gwintu	1,337 mm
\varnothing ostrzy D_c	11,8 mm
Długość chwytu L_s	44,5 mm
liczba zwojów na cal	19
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	G-LH
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 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 2xD 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	Frezy wiercąco-gwintujące

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
--	-------------	-------	---------

aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się		
Al > 10% Si:	nadaje się		
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	45 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się	40 m/min	H
Stal < 65 HRC	nadaje się	35 m/min	H
Stal < 67 HRC	nadaje się	30 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo		
CuZn	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadają się		