

Garant**Cyrkulacyjne frezy wierząco-gwintujące GARANT Master TM 2,5×D, TiAlN, M: M12****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139526 M12
GTIN	4067263290674
Klasa artykułu	11D

Opis**Wykonanie:**

- **Znacznie zmniejszone wibracje dzięki zmiennej podziałce ostrzy.**
- **Nowa powłoka zapewnia optymalną odporność na ścieranie.**
- **Rowki chłodzące na chwycie dla precyzyjnego doprowadzania chłodziwa.**
- **Skorygowany profil gwintu zapobiega odkształceniom profilu.**

Specjalna geometria ostrzy czołowych **o nierównej podziałce** umożliwi **niezawodne frezowanie gwintów okrągłych w uniwersalnym spektrum materiałów. Boczne rowki chłodzące** na chwycie zapewniają **doskonale doprowadzanie chłodziwa** bez osłabienia rdzenia narzędzia i tym samym zapewniają **maksymalną niezawodność procesu nawet w niestabilnych warunkach**. Wszystkie narzędzia są lewotnące i nadają się do **gwintów prawo- i lewoskrętnych**.

wskazówka:

Kształty HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB** zamawia się, podając nr **139526 + 129100 HB**.

Kształt **HE** zamawia się, podając nr **139526 + 129100 HE**.

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	10 mm
promień programowany	4,84 mm
liczba rowków wiórowych	4
Ø szyjki D ₁	7,45 mm
Seria	Master TM

głębokość gwintu	30
Ø ostrzy D _c	9,8 mm
Długość wysięgu L ₁	31,75 mm
długość ostrza l _c	3,5 mm
Długość chwytu L _s	40 mm
długość całkowita L	76 mm
skok gwintu	1,75 mm
wielkość gwintu	M12
posuw f _z w stali < 750 N/mm ²	0,03 mm
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	VHM
Norma na gwinty	DIN 13
chwyt	DIN 6535 HA h6
Liczba ostrzy Z	4
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5×D przy otworze przelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5×D przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	lewe
Podziałka ostrzy	nierówne
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wewn.
Rodzaj produktu	Frezy wierząco-gwintujące

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
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
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE