

Garant**Cyrkulacyjne frezy wiercąco-gwintujące z VHM GARANT Diabolo 2,5×D, TiAlN, M: M14****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139524 M14
GTIN	4067263118046
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 utwardzanych i trudnoskrawalnych**. Dzięki **wysokowydajnej powłoce TiAlN** osiągnięto maksymalną **trwałość**, w szczególności w utwardzanych stalach **do 63 HRC**. 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 139524 + 129100 HB**.

Kształt **HE** zamawia się, podając **nr 139524 + 129100 HE**.

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

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	12 mm
wielkość gwintu	M14
skok gwintu	2 mm
Długość wysięgu L ₁	38,2 mm
Ø ostrzy D _c	9 mm
Długość chwytu L _s	39,9 mm

Ø szyjki D ₁	6,62 mm
długość ostrza l _c	6,3 mm
promień programowany	4,43 mm
głębokość gwintu	35
chłodzenie wewnętrzne	tak
Posuw f _z w stali < 65 HRC	0,01 mm
długość całkowita L	83 mm
liczba rowków wiórowych	4
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 z h6
Liczba ostrzy Z	4
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze przelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze nieprzelotowym
Kąt stopnia pogłębiającego	90 stopni
kierunek skrawania	lewe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
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 warunkowo	35 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		
przyłaczę	nadaje się		

Usługi

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