

Garant**GARANT Master TM trzpieniowe frezy do gwintów, AlTiN, G: G1/16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139706 G1/16
GTIN	4067263126904
Klasa artykułu	11D

Opis**Wykonanie:**

Frezy do gwintów VHM ze zmienną podziałką i zwiększoną liczbą ostrzy. Zmienna podziałka ostrzy zapewnia spokojną pracę i dużą trwałość narzędzia.

Nowa, uniwersalna geometria i powłoka o wysokich parametrach pozwalają na zastosowanie w wielu materiałach.

- **Znacznie mniejsze wibracje** dzięki zmiennej podziałce ostrzy.
- **Większa liczba ostrzy.**
- **Powłoka HIPIMS na bazie AlTiN** najnowszej generacji.
- **Skorygowany profil gwintu** zapobiega odkształceniom profilu.

Zastosowanie:

Do **cyldrycznych gwintów rurowych Whitwortha** wg DIN-ISO 228/1 (do połączeń bez uszczelnienia na gwincie). **Do gwintów wewnętrznych i zewnętrznych.**

wskazówka:

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

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 139706 + 129100 HB.**

Kształt **HE** zamawia się, podając **nr 139706 + 129100 HE.**

Opis techniczny

Stosować z gwintami zewnętrznymi	do 2xD przy gwincie męskim
Liczba zębów Z	4
głębokość gwintu	15,87 mm
Seria	Master TM
liczba rowków wiórowych	4

Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	64 mm
posuw f_z w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
wielkość gwintu	G1/16
Długość skrawania L_c	15,87 mm
liczba zwojów na cal	28
Ø nom. D_c	5,95 mm
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2 \times D$ przy otworze nieprzelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2 \times D$ przy otworze przelotowym
skok gwintu	0,91 mm
Długość chwytu L_s	38,71 mm
powłoka	AlTiN
Rodzaj gwintu	G
Rodzaj gwintu	G-LH
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
Materiał ostrza	VHM
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Podziałka ostrzy	nierówne
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	Wymiar wewnętrzny i zewnętrzny
Rodzaj produktu	Frez do gwintów

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	220 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	220 m/min	N

Al > 10% Si:	nadaje się	180 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 50 HRC	nadaje się warunkowo	45 m/min	H
TOOLOX 33	nadaje się	85 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	50 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	82 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	120 m/min	K
CuZn	nadaje się	200 m/min	N
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłacz	nadaje się		

Usługi

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