

**Garant****Trzpieniowe frezy do gwintów GARANT Master TM z pogłębiaczem 2xD,  
AlTiN, UNF: 10-32****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139738 10-32
GTIN	4067263126959
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.
- **Skorygowany profil gwintu** zapobiega odkształceniom profilu.
- **Większa liczba ostrzy**.
- **Powłoka HiPIMS na bazie AlTiN** najnowszej generacji.
- **większa liczba ostrzy**
- **nowa powłoka zapewnia optymalną odporność na ścieranie**

**Zalety:**

Pogłębiacz od strony chwytu dla wykonywania pogłębień 90° i frezowania gwintów w jednej operacji.

**Zastosowanie:**

Do **znormalizowanych gwintów drobnozwojnych UNF** wg ASME-B1.1.

**wskazówka:**

Kształty HB i HE są dostępne za tę samą cenę co HA

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 139738 + 129100 HB**

Kształt **HE** zamawia się, podając **nr 139738 + 129100 HE**

**Opis techniczny**

Ø gwintu	4,83 mm
----------	---------

liczba zwojów na cal	32
Długość chwytu $L_s$	36,8 mm
Ø szyjki $D_1$	5,5 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
skok gwintu	0,794 mm
liczba rowków wiórowych	4
posuw $f_z$ w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø nom. $D_c$	3,81 mm
Rodzaj gwintu	UNF
Rodzaj gwintu	UNF-LH
Długość skrawania $L_c$	9,1 mm
wielkość gwintu	10-32 UNF
zaprogramowana wartość pogłębienia $L_1$	9,86 mm
długość całkowita $L$	58 mm
Liczba zębów $Z$	4
Seria	Master TM
powłoka	AlTiN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	VHM
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
kierunek skrawania	prawe
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze przelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze nieprzelotowym
Podziałka ostrzy	nierówne
Kąt stopnia pogłębiającego	90 stopni
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wewn.

Rodzaj produktu

Frez do gwintów

**Dane użytkownika**

	<b>przydatność</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>kod ISO</b>
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 <sup>2</sup>	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	nadaje się	82 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		
przyłącze	nadaje się		

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE