

**Garant****GARANT Master TM trzpieniowe frezy do gwintów 2xD, AlTiN, UNC: 10-24****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139732 10-24
GTIN	4067263126928
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 znormalizowanych gwintów grubozwojnych UNC wg ASME-B1.1.

**wskazówka:**

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

Kształt **HB** zamawia się, podając nr **139732 + 129100 HB**

Kształt **HE** zamawia się, podając nr **139732 + 129100 HE**

**Opis techniczny**

wielkość gwintu	10-24 UNC
skok gwintu	1,058 mm
Rodzaj gwintu	UNC
Rodzaj gwintu	UNC-LH
liczba zwojów na cal	24
Ø nom. D <sub>c</sub>	3,55 mm

Długość skrawania $L_c$	10,02 mm
posuw $f_z$ w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
liczba rowków wiórowych	4
Liczba zębów $Z$	4
Długość chwytu $L_s$	36,2 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
$\varnothing$ gwintu	4,83 mm
długość całkowita $L$	58 mm
Seria	Master TM
powłoka	AlTiN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	VHM
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
kierunek skrawania	lewe
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2 \times D$ przy otworze przelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2 \times D$ przy otworze nieprzelotowym
Podziałka ostrzy	nierówne
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wewn.
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 <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		