

**Garant****GARANT Master TM trzpieniowe frezy do gwintów, AlTiN, G: G3/4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139706 G3/4
GTIN	4067263128939
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 **cylindrycznych 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**

posuw $f_z$ w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Długość skrawania $L_c$	40,82 mm
liczba zwojów na cal	14
długość całkowita L	108 mm
skok gwintu	1,814 mm

Liczba zębów Z	6
Stosować z gwintami zewnętrznymi	do 1,5×D przy gwincie męskim
Seria	Master TM
Ø nom. D <sub>c</sub>	17,95 mm
wielkość gwintu	G3/4
Ø chwytu D <sub>s</sub>	18 mm
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 1,5×D przy otworze przelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 1,5×D przy otworze nieprzelotowym
Długość chwytu L <sub>s</sub>	51,1 mm
liczba rowków wiórowych	6
głębokość gwintu	40,82 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 <sub>c</sub>	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		
przyłaczę	nadaje się		

**Usługi**

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