

Garant**GARANT Master TM trzpieniowe frezy do gwintów 2xD, AlTiN, UNC: 7/16-14****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139732 7/16-14
GTIN	4067263129004
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** zapobiega odkształceniom profilu gwintu.

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

liczba rowków wiórowych	6
wielkość gwintu	7/16-14 UNC
Rodzaj gwintu	UNC-LH
Rodzaj gwintu	UNC
Rodzaj gwintu	EG-UNC
Rodzaj gwintu	EG-UNC-LH

Karta danych

Długość skrawania L_c	22,6 mm
Liczba zębów Z	6
liczba zwojów na cal	14
$\varnothing$ nom. D_c	7,95 mm
posuw f_z w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
długość całkowita L	70 mm
skok gwintu	1,814 mm
$\varnothing$ gwintu	11,11 mm
Długość chwytu L_s	36 mm
$\varnothing$ chwytu D_s	8 mm
Profil gwintu	Zarys pełny
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
--	-------------	-------	---------

Karta danych

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		
przylącze	nadaje się		

Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/139732-7/16-14>