

Garant**GARANT Master TM trzpieniowe frezy do gwintów 2xD, AlTiN, UNC: 7/8-9****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139732 7/8-9
GTIN	4067263129059
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

Liczba zębów Z	6
posuw f_z w stali < 750 N/mm ²	0,14 mm
wielkość gwintu	7/8-9 UNC
Ø chwytu D_s	16 mm
Ø nom. D_c	15,95 mm
Długość chwytu L_s	48 mm

długość całkowita L	110 mm
Długość skrawania L _c	46,43 mm
liczba rowków wiórowych	6
Ø gwintu	22,23 mm
skok gwintu	2,822 mm
liczba zwojów na cal	9
Rodzaj gwintu	UNC-LH
Rodzaj gwintu	UNC
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
tolerancje chwytu	h6
pieścień 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 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		
przyłaczce	nadaje się		

Usługi

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