

Garant**Trzpieniowe frezy do gwintów GARANT Master TM z pogłębiaczem 2,5×D, AlTiN, M: M10****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139664 M10
GTIN	4067263128496
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.**

Zaleta:

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

wskazówka:

Kształty HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 139664 + 129100 HB**.

Kształt **HE** zamawia się, podając **nr 139664 + 129100 HE**.

Opis techniczny

długość całkowita L	92 mm
Liczba zębów Z	6
chłodzenie wewnętrzne	tak
zaprogramowana wartość pogłębienia L ₁	27,45 mm

Karta danych

skok gwintu	1,5 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
liczba rowków wiórowych	6
posuw f_z w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
głębokość gwintu	26,25 mm
wielkość gwintu	M10
Ø szyjki D_1	11 mm
długość ostrzy L_c	26,25 mm
Ø nom. D_c	8,1 mm
Długość chwytu L_s	49,4 mm
Profil gwintu	Zarys pełny
powłoka	AlTiN
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	EG-M
Rodzaj gwintu	EG-M-LH
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	VHM
Norma na gwinty	DIN 13
chwyt	DIN 6535 HA h6
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze nieprzelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze przelotowym
Podziałka ostrzy	nierówne
Kąt stopnia pogłębiającego	90 stopni
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wewn.
Seria	Master TM
Rodzaj produktu	Frez do gwintów

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	200 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	190 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	160 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	125 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	115 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	105 m/min	K
CuZn	nadaje się	175 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/139664-M10>