

**Garant****GARANT Master TM trzpieniowe frezy do gwintów 2xD, AlTiN, M: M6****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139642 M6
GTIN	4067263128212
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.**

**Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa  $\geq$  M4****wskazówka:**

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

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 139642 + 129100 HB**.

Kształt **HE** zamawia się, podając **nr 139642 + 129100 HE**.

**Opis techniczny**

długość ostrzy $L_c$	12,5 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	4,7 mm
liczba rowków wiórowych	4
Liczba zębów Z	4
chłodzenie wewnętrzne	tak
wielkość gwintu	M6
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm

długość całkowita L	64 mm
posuw $f_z$ w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Długość chwytu $L_s$	40,9 mm
głębokość gwintu	12,5 mm
skok gwintu	1 mm
powłoka	AlTiN
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	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 $2 \times D$ w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2 \times D$ przy otworze przelotowym
Podziałka ostrzy	nierówne
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wew.
Seria	Master TM
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 < 55 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		
przyłacz	nadaje się		

**Usługi**

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