

**Garant****GARANT Master TM trzpieniowe frezy do gwintów, AlTiN, NPT: 1/2-14****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139739 1/2-14
GTIN	4067263129363
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 **stożkowych** gwintów rurowych (**NPT**), wg ANSI B1.20.1, do gwintów ze środkiem uszczelniającym.

**wskazówka:**

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

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 139739 + 129100 HB**.

Kształt **HE** zamawia się, podając **nr 139739 + 129100 HE**.

**Opis techniczny**

Ø chwytu D <sub>s</sub>	14 mm
Ø gwintu	21,22 mm
liczba rowków wiórowych	6
Ø nom. D <sub>c</sub>	12,88 mm
długość całkowita L	94 mm

skok gwintu	1,814 mm
liczba zwojów na cal	14
posuw $f_z$ w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
wielkość gwintu	1/2-14 NPT
Długość chwytu $L_s$	61,9 mm
Długość skrawania $L_c$	17,2 mm
Liczba zębów Z	6
Seria	Master TM
powłoka	AlTiN
Rodzaj gwintu	NPT
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	VHM
norma	ANSI B 1.20.1
Zbieżność stożka	1:16
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	Otwór przelotowy
Zastosowanie przy rodzaju otworów	Otwór nieprzelotowy
Podziałka ostrzy	nierówne
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień 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 <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		
przyłacz	nadaje się		

## Usługi

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