

Garant**Trzpieniowe frezy do gwintów GARANT Master TM z pogłębiaczem 2xD,
AlTiN, UNC: 9/16-12****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139733 9/16-12
GTIN	4067263129127
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.**

Zalety:

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

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 139733 + 129100 HB**

Kształt **HE** zamawia się, podając **nr 139733 + 129100 HE**

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	16 mm
Długość chwytu L _s	56,8 mm
długość całkowita L	106 mm

Długość skrawania L_c	30,63 mm
Liczba zębów Z	6
\varnothing gwintu	14,29 mm
Rodzaj gwintu	UNC
Rodzaj gwintu	UNC-LH
zaprogramowana wartość pogłębienia L_1	32,22 mm
liczba rowków wiórowych	6
\varnothing szyjki D_1	15 mm
wielkość gwintu	9/16-12 UNC
skok gwintu	2,117 mm
\varnothing nom. D_c	11,6 mm
liczba zwojów na cal	12
posuw f_z w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
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 w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze przelotowym
Podziałka ostrzy	nierówne
Kąt stopnia pogłębiającego	90 stopni
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 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		
przyłączy	nadaje się		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE

