

**Garant****GARANT Master TM trzpieniowe frezy do gwintów 2xD, AlTiN, UNF: 1/4-28****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139737 1/4-28
GTIN	4067263129158
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.
- **Większa liczba ostrzy**.
- **Nowa powłoka** zapewnia optymalną odporność na ścieranie.

**Zastosowanie:**

Do **znormalizowanych gwintów drobnozwojnych UNF** wg ASME-B1.1.

**wskazówka:**

Kształty HB i HE są dostępne za tę samą cenę co HA

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 139737 + 129100 HB**

Kształt **HE** zamawia się, podając **nr 139737 + 129100 HE**

**Opis techniczny**

Długość chwytu L <sub>s</sub>	40,8 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	5,1 mm
liczba rowków wiórowych	4
liczba zwojów na cal	28

wielkość gwintu	1/4-28 UNF
długość całkowita L	64 mm
Ø gwintu	6,35 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
Rodzaj gwintu	UNF
Rodzaj gwintu	UNF-LH
posuw f <sub>z</sub> w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Długość skrawania L <sub>c</sub>	13,12 mm
Liczba zębów Z	4
skok gwintu	0,907 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 2×D przy otworze przelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2×D w przypadku otworów nieprzelotowych
Podziałka ostrzy	nierówne
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wewn.
Rodzaj produktu	Frez do gwintów

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	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		
<b>Usługi</b>			

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE