

Garant**GARANT Master TM trzpieniowe frezy do gwintów 2xD, AlTiN, UNF: 3/8-24****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139737 3/8-24
GTIN	4067263129172
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

Rodzaj gwintu	UNF-LH
Rodzaj gwintu	UNF
wielkość gwintu	3/8-24 UNF
Ø gwintu	9,53 mm

skok gwintu	1,058 mm
Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	68 mm
Ø chwytu D _s	8 mm
Długość chwytu L _s	37,7 mm
posuw f _z w stali < 750 N/mm ²	0,08 mm
Długość skrawania L _c	19,54 mm
liczba rowków wiórowych	4
liczba zwojów na cal	24
Ø nom. D _c	7,95 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 _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		
przyłacz	nadaje się		
Usługi			

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE