

**Garant****GARANT Master TM trzpieniowe frezy do gwintów 2xD, AlTiN, UNF: 5/8-18****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139737 5/8-18
GTIN	4067263129219
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**

Liczba zębów Z	6
liczba zwojów na cal	18
Ø gwintu	15,86 mm
posuw $f_z$ w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm

Długość chwytu $L_s$	45,7 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	12 mm
wielkość gwintu	5/8-18 UNF
liczba rowków wiórowych	6
Rodzaj gwintu	UNF
Rodzaj gwintu	UNF-LH
długość całkowita L	92 mm
skok gwintu	1,411 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	11,95 mm
Długość skrawania $L_c$	33,09 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 $2 \times D$ przy otworze przelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2 \times D$ 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 <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