

Garant**Frezy do gwintów jednoprofilowych z VHM GARANT Master TM 2xD, AlTiN, M: M1,4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139620 M1,4
GTIN	4067263139805
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 najnowszej generacji na bazie AlTiN.
- Skorygowany profil gwintu zapobiega odkształceniom profilu.

Równoległe kanały chłodzące.

Zalety:

O **wiele mniejsze znoszenie promieniowe** niż w przypadku wielozębnych frezów do gwintów. Narzędzie może być również używane do dodatkowych profili gwintów (UN; UN-LH) **o różnych skokach i średnicach**. Więcej informacji o możliwych gwintach można znaleźć w sekcji Przegląd.

wskazówka:

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

Kształt **HB** zamawia się, podając nr **139620 + 129100 HB**.

Kształt **HE** zamawia się, podając nr **139620 + 129100 HE**.

Opis techniczny

posuw f_z w stali $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Długość chwytu L_s	42 mm
Liczba zębów Z	4
chłodzenie wewnętrzne	tak

Karta danych

głębokość gwintu	2,8 mm
długość całkowita L	58 mm
długość ostrzy L_c	0,39 mm
posuw f_z w CFK	0,004 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
wielkość gwintu	M1,4
Ø nom. D_c	1,03 mm
liczba rowków wiórowych	4
Długość wysięgu L_1	3 mm
Zakres skoku gwintu	0,14 - 0,3 mm
Profil gwintu	Profil częściowy
powłoka	AlTiN
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	UN
Rodzaj gwintu	UN-LH
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	VHM
Norma na gwinty	DIN 13
chwyt	DIN 6535 HA h6
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze przelotowym
Podziałka ostrzy	nierówne
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wewn.
Seria	Master TM
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 < 55 HRC	nadaje się	45 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się	35 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
CuZn	nadaje się	200 m/min	N
tworzyw sztucznych wzmacnionych włóknem szklanym	nadaje się	100 m/min	N
Tworzywo z włóknem węglowym	nadaje się	100 m/min	N
Grafit	nadaje się	150 m/min	N
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		