

Garant**Frezy do gwintów trzyprofilowych z VHM GARANT Master TM 3xD, AlTiN, M: M3****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139630 M3
GTIN	4067263140030
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.

wskazówka:

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

Kształt **HB** zamawia się, podając nr **139630 + 129100 HB**.

Kształt **HE** zamawia się, podając nr **139630 + 129100 HE**.

Opis techniczny

głębokość gwintu	9 mm
liczba rowków wiórowych	4
posuw f_z w CFK	0,02 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
posuw f_z w stali < 1400 N/mm ²	0,01 mm

Karta danych

chłodzenie wewnętrzne	tak
długość ostrzy L_c	1,8 mm
długość całkowita L	58 mm
$\varnothing$ nom. D_c	2,33 mm
skok gwintu	0,5 mm
Długość chwytu L_s	42 mm
Liczba zębów Z	4
wielkość gwintu	M3
Długość wysięgu L_1	9,2 mm
Profil gwintu	Zarys pełny
powłoka	AlTiN
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	EG-M
Rodzaj gwintu	EG-M-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 3xD przy otworze nieprzelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD 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

Karta danych

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	200 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	190 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	160 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	125 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	115 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	45 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się warunkowo	35 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	S
CuZn	nadaje się	175 m/min	N
tworzyw sztucznych wzmocnionych 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		
przylącze	nadaje się		