

**Garant****Trzpieniowe frezy do gwintów GARANT Master TM z pogłębiaczem 2xD, TiAlN, M: M8****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139653 M8
GTIN	4045197957771
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**.
- **Nowa powłoka zapewnia optymalną odporność na ścieranie**.
- **Skorygowany profil gwintu** zapobiega odkształceniom profilu.

**Zalety:**

Pogłębiacz od strony chwytu dla wykonywania pogłębień 90° i frezowania gwintów w jednej operacji.

**wskazówka:**

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

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 139653 + 129100 HB**.

Kształt **HE** zamawia się, podając **nr 139653 + 129100 HE**.

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Liczba zębów Z	4
skok gwintu	1,25 mm
głębokość gwintu	16,88 mm

Ø chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita L	75 mm
Długość chwytu $L_s$	40 mm
chłodzenie wewnętrzne	tak
liczba rowków wiórowych	4
wielkość gwintu	M8
Ø nom. $D_c$	6,4 mm
długość ostrzy $L_c$	16,88 mm
zaprogramowana wartość pogłębienia $L_1$	17,93 mm
Ø szyjki $D_1$	8,5 mm
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	M-LH
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	VHM
Norma na gwinty	DIN 13
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2 \times D$ przy otworze nieprzelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2 \times D$ przy otworze przelotowym
Podziałka ostrzy	nierówne
Kąt stopnia pogłębiającego	90 stopni
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 <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 < 55 HRC	nadają 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		
przyłaczce	nadaje się		

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE