

Garant**Trzpieniowe frezy do gwintów GARANT Master TM z pogłębiaczem 2xD, TiAlN, G: G1/8****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 139715 G1/8 |
| GTIN | 4045197958099 |
| 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.

Zastosowanie:

Do **cylicydrycznych gwintów rurowych Whitwortha** wg DIN-ISO 228/1 (do połączeń bez uszczelnienia na gwincie). **Do gwintów wewnętrznych i zewnętrznych**.

wskazówka:

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

Kształt **HB** podawać z **nr 139715 + 129100 HB**.

Kształt **HE** podawać z **nr 139715 + 129100 HE**.

Opis techniczny

| | |
|-------------------------|----------|
| skok gwintu | 0,907 mm |
| Ø chwytu D _s | 12 mm |

| | |
|---|--|
| długość całkowita L | 82 mm |
| wielkość gwintu | G1/8 |
| posuw f_z w stali < 750 N/mm ² | 0,075 mm |
| liczba rowków wiórowych | 4 |
| Długość skrawania L_c | 19,5 mm |
| Liczba zębów Z | 4 |
| Długość chwytu L_s | 45 mm |
| głębokość gwintu | 19,5 mm |
| liczba zwojów na cal | 28 |
| Seria | Master TM |
| Ø nom. D_c | 8,1 mm |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do 2×D w przypadku otworów nieprzelotowych |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do 2×D przy otworze przelotowym |
| zaprogramowana wartość pogłębienia L_1 | 22,57 mm |
| Ø szyjki D_1 | 10,3 mm |
| Stosować z gwintami zewnętrznymi | do 2×D przy gwincie męskim |
| powłoka | TiAlN |
| Rodzaj gwintu | G |
| Rodzaj gwintu | G-LH |
| Kąt boku zarysu gwintu | 55 stopni |
| Materiał ostrza | VHM |
| chwyt | DIN 6535 HA z h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak |
| Podziałka ostrzy | nierówne |
| Kąt stopnia pogłębiającego | 90 stopni |
| 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 | 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 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 | | |
| przyłączy | nadaje się | | |

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE

