

Garant**Trzpieniowe frezy do gwintów GARANT Master TM z pogłębiaczem 2xD,
TiAlN, UNC: 7/16-14****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139723 7/16-14
GTIN	4062406058234
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:

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

Zastosowanie:

Do **znormalizowanych gwintów grubozwojnych UNC** wg ASME-B1.1.

wskazówka:

Wersje HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 139723 + 129100 HB**

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 139723 + 129100 HE**

Opis techniczny

liczba zwojów na cal	14
Liczba zębów Z	6
Rodzaj gwintu	UNC

Rodzaj gwintu	UNC-LH
Długość chwytu L_s	45 mm
\varnothing gwintu	11,11 mm
długość całkowita L	92 mm
skok gwintu	1,814 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
liczba rowków wiórowych	6
Długość skrawania L_c	22,61 mm
posuw f_z w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
wielkość gwintu	7/16-14 UNC
\varnothing nom. D_c	8,8 mm
zaprogramowana wartość pogłębienia L_1	24,02 mm
\varnothing szyjki D_1	11,6 mm
Seria	Master TM
powłoka	TiAlN
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 $2 \times D$ w przypadku otworów nieprzelotowych
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	wew.
Rodzaj produktu	Frez do gwintów

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadają się	220 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	220 m/min	N
Al > 10% Si:	nadają się	180 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	140 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	130 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	120 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	90 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	80 m/min	P
Stal < 50 HRC	nadaje się warunkowo	45 m/min	H
TOOLOX 33	nadają się	85 m/min	H
TOOLOX 44	nadają się	50 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadają się	82 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadają się	50 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	120 m/min	K
CuZn	nadają się	200 m/min	N
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadają się		
przyłącze	nadają się		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE

