

**Garant****Vrtací cirkulární závitová fréza 2×D, TiAlN, G: G1/8****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139523 G1/8
GTIN	4062406653736
Třída artiklu	11J

**Popis****Provedení:**

Nástroj pro **kombinovanou výrobu** otvorů, fazet a závitů **v jediném pracovním kroku**. Již není nutné předvrtání. Díky inovativní geometrii čelních břitů je tento nástroj specialistou na výrobu závitů **v tvrzených a obtížně obrobitelných materiálech**. Díky **TiAlN vysoce výkonnému povlaku** je dosaženo maximální **životnosti** speciálně u kalených ocelí **do 67 HRC**. Všechny nástroje jsou levořezné a vhodné pro **pravý i levý závit**

**Použití:**

Pro **válcový trubkový závit Whitworth DIN-ISO 228/1** (ne pro spoje utěsněné závitem).

**Upozornění:**

Používá se **zásadně s emulzí chladicího maziva**. (Podíl tuku min. 8 %.) U ocelí **>45 HRC** lze použít pouze se **stlačeným vzduchem!**

Vnitřní chlazení: ano

Stoupání závitu: 0,907 mm

Chodů na palec: 28

Ø břitu  $D_c$ : 7,3 mm

Délka břitu  $l_c$ : 3,2 mm

Délka vyložení  $L_1$ : 22 mm

Délka stopky  $L_s$ : 47,6 mm

**Technický popis**

Ø stopky $D_s$	10 mm
Ø břitu $D_c$	7,3 mm
Rádus pro programování	3,65 mm
Rozměr závitu	G1/8

Hloubka závitu	22
Délka břitu $l_c$	3,2 mm
Délka vyložení $L_1$	22 mm
Stoupání závitu	0,907 mm
Délka stopky $L_s$	47,6 mm
$\varnothing$ krku $D_1$	5,9 mm
Počet drážek na třísky	4
Posuv $f_z$ v oceli < 65 HRC	0,01 mm
Celková délka L	72 mm
Chodů na palec	28
Vnitřní chlazení	ano
Povlak	TiAlN
Druh závitu	G-LH
Druh závitu	G
Vrcholový úhel	55 stupeň
Řezný materiál	TK
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Počet břitů Z	4
Použití při způsobu vrtání	Do 2xD při průchozím otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 2xD při slepém otvoru
Úhel zahlubovacího stupně	90 stupeň
Směr řezu	levý
Tolerance stopky	h6
Vnitřní / vnější použití	Vnitřní
Druh produktu	Vrtací závitová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P

Ocel < 1400 N/mm	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	45 m/min	H
Ocel < 60 HRC	vhodný	40 m/min	H
Ocel < 65 HRC	vhodný	35 m/min	H
Ocel < 67 HRC	vhodný	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45 m/min	S
mokrý max.	vhodný		
Vzduch	vhodný		
<b>Služby</b>			

Broušení stopky Typ HB	129100 HB
Broušení stopky Typ HE	129100 HE