

**Garant**

**Stopková závitová fréza GARANT Master TM se zahlubovacím stupněm 2xD, TiAlN, G: G1/16**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139715 G1/16
GTIN	4045197956934
Třída artiklu	11D

**Popis****Provedení:**

TK závitová fréza s **nerovnoměrným rozložením a zvýšeným počtem břitů**. Díky **nerovnoměrnému rozložení břitů** je dosaženo **klidného chodu** a **dlouhé životnosti nástroje**. **Nově vyvinutá univerzální geometrie** a **vysoce výkonný povlak** pro použití v rozsáhlém spektru materiálů.

- **Výrazně nižší vibrace díky nerovnoměrnému rozložení břitů.**
- **Zvýšený počet břitů.**
- **Nový povlak pro optimální odolnost proti opotřebení.**
- **Korigovaný profil závitu k zabránění deformací profilu.**

**Výhoda:**

Zahlubovací stupeň na straně stopky pro zahloubení 90° pro zahlubování a frézování závitů v jednom pracovním kroku.

**Použití:**

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

**Upozornění:**

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.

Typ **HB**: objednejte s č. **139715 + 129100 HB**.

Typ **HE**: objednejte s č. **139715 + 129100 HE**.

**Technický popis**

Počet zubů Z	4
Rozměr závitu	G1/16

Počet drážek na třísky	4
Délka stopky $L_s$	40 mm
Posuv $f_z$ v oceli $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Chodů na palec	28
Stoupání závitu	0,91 mm
Celková délka L	75 mm
Délka břitu $L_c$	15,87 mm
Hloubka závitu	15,87 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm
Řada	Master TM
Jmenovitý $\varnothing D_c$	6,2 mm
Použití při způsobu vrtání	do 2xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	Do 2xD při průchozím otvoru
Programovatelná hodnota pro zahloubení $L_1$	16,88 mm
$\varnothing$ krku $D_1$	8,3 mm
Použití pro vnější závity	Až 2xD u vnějšího závitu
Povlak	TiAlN
Druh závitu	G
Druh závitu	G-LH
Vrcholový úhel	55 stupeň
Řezný materiál	TK
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	ano
Dělení břitů	nestejně
Úhel zahlubovacího stupně	90 stupeň
Barevný kroužek	zelená
Vnitřní / vnější použití	Vnitřní
Druh produktu	Zavitova freza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	220 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	220 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	180 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	80 m/min	P
Ocel > 50 HRC	omezené použití	45 m/min	H
TOOLOX 33	vhodný	85 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50 m/min	S
GG(G)	vhodný	120 m/min	K
CuZn	vhodný	200 m/min	N
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
Vzduch	vhodný		

## Služby

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