

Garant
Glodalo za navoje 2×D, TiAlN, G: G1/8

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139523 G1/8
GTIN	4062406653736
Razred artikla	11J

Opis
Izvedba:

Alat za **kombiniranu izradu** rupa, skošenja i navoja **u samo jednom radnom koraku**. Više nije potrebno prethodno bušenje. Inovativna geometrija čeone oštice čini ovaj alat stručnjakom za navoje kod **kaljenih i teško obradivih materijala**. Uz **TiAlN prevlaku visokog učinka** ostvaruje se maksimalna **dugotrajnost** posebno kod kaljenih čelika **do tvrdoće 67 HRC**. Svi alati režu ulijevo i primjereni su za **desni i lijevi navoj**.

Upotreba:

Za **cilindrični Whitworth navoje za cijevi** DIN ISO 228/1 (za spojeve koji ne brtve u navoju).

Napomena:

Primjenjuje se s **KSS emulzijom** . (Udio masnoće min 8 %). Pri čeliku **>45 HRC** moguća je samo primjena sa **stlačenim zrakom!**

Unutarnje hlađenje: da

Nagib navoja: 0,907 mm

Navoji po colu: 28

Ø reza D_c: 7,3 mm

Duljina noža l_c: 3,2 mm

Duljina izboja L₁: 22 mm

Duljina drške L_s: 47,6 mm

Tehnički opis

Ø drške D _s	10 mm
Ø reza D _c	7,3 mm
programirani radijus	3,65 mm
Veličina navoja	G1/8

Dubina navoja	22
Duljina noža l_c	3,2 mm
Duljina izboja L_1	22 mm
Nagib navoja	0,907 mm
Duljina drške L_s	47,6 mm
$\varnothing D_1$	5,9 mm
Broj steznih utora	4
Posmak f_z u čeliku < 65 HRC	0,01 mm
Ukupna duljina L	72 mm
Navoji po colu	28
Unutarnje hlađenje	da
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	G-LH
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Rezni materijal	VHM
Drška	DIN 6535 HA s h6
Broj oštrica Z	4
Primjena kod vrste bušenja	do $2 \times D$ za prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do $2 \times D$ kod slijepe rupe
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Smjer rezanja	desno
Tolerancija drške	h6
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnja
Vrsta proizvoda	Navojno glodalo za bušenje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	45 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno	40 m/min	H
Čelik < 65 HRC	prikladno	35 m/min	H
Čelik < 67 HRC	prikladno	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	45 m/min	S
mokro maksimalno	prikladno		
Zrak	primjereno		

Usluge

Brušenje tip HB	129100 HB
Brušenje tip HE	129100 HE