

Garant
Glodalo za navoje 2xD, TiAlN, G: G1/4

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139523 G1/4
GTIN	4062406653743
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: 1,337 mm

Navoji po colu: 19

Ø reza D_c : 9,8 mm

Duljina noža l_c : 4,5 mm

Duljina izboja L_1 : 30 mm

Duljina drške L_s : 40,5 mm

Tehnički opis

Nagib navoja	1,337 mm
Duljina drške L_s	40,5 mm
Posmak f_z u čeliku < 65 HRC	0,01 mm
Duljina izboja L_1	30 mm

Dubina navoja	30
Veličina navoja	G1/4
Duljina noža l_c	4,5 mm
Ø drške D_s	10 mm
Ukupna duljina L	72 mm
programirani radijus	4,9 mm
Broj steznih utora	4
Ø D_1	7,74 mm
Ø reza D_c	9,8 mm
Navoji po colu	19
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×D za prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2×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 HE	129100 HE
Brušenje tip HB	129100 HB