

**Glodalo za navoje 2xD, TiAlN, G: G3/8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139707 G3/8
GTIN	4062406225612
Razred artikla	12J

Opis**Izvedba:**

Ispravljeni profil navoja za glodanje **preciznog unutarnjeg ili vanjskog navoja Whitworth cijevi,**

(Pazite na stabilne mogućnosti stezanja).

Upotreba:

Za cilindrični Whitworth navoj za cijevi DIN-ISO 228/1 (spojevi koji ne brtve u navoju). **Može se primjenjivati na unutarnjim i vanjskim navojima.**

Tehnički opis

Nagib navoja	1,337 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	13,95 mm
Dubina navoja	36,1 mm
Veličina navoja	G3/8
Broj steznih utora	4
Broj zubi Z	4
Navoji po colu	19
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD za prolazne rupe
Ukupna duljina L	90 mm
Duljina rezne oštrice l_1	36,1 mm

Duljina drške L_s	40 mm
\varnothing drške D_s	14 mm
Posmak f_z u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	G-LH
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Rezni materijal	VHM
Drška	DIN 6535 HA, h6
Unutarnje hlađenje	da
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnji i vanjski
Vrsta proizvoda	Glodalo za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	220 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	220 m/min	N
Aluminij $> 10\% \text{ Si}$	prikladno	170 m/min	N
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	170 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	150 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	120 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	80 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	60 m/min	S

GG(G)	prikladno	120 m/min	K
CuZn	prikladno	180 m/min	N
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
Usluge			
Brušenje tip HE		129100 HE	
Brušenje tip HB		129100 HB	