

Garant**GARANT Diabolo VHM torusno glodalo 2xD, TiAlN, G: G1/8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139527 G1/8
GTIN	4067263118060
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 oštrice 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 63 HRC**. Svi alati režu ulijevo i primjereni su za **desni i lijevi navoj**.

Upotreba:

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

Napomena:

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

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 139527 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139527 + 129100 HE**.

Tehnički opis

programirani radijus	3,65 mm
Dubina navoja	22
Ø D ₁	5,9 mm
Ø reza D _c	7,3 mm
Duljina drške L _s	47,6 mm
Posmak f _z u čeliku < 65 HRC	0,01 mm

Unutarnje hlađenje	da
Duljina noža l_c	3,2 mm
Navoji po colu	28
Ø drške D_s	10 mm
Veličina navoja	G1/8
Nagib navoja	0,907 mm
Broj steznih utora	4
Duljina izboja L_1	22 mm
Ukupna duljina L	72 mm
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 $2 \times D$ kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do $2 \times D$ za prolazne rupe
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Smjer rezanja	lijevo
Tolerancija drške	h6
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnja
Vrsta proizvoda	Kombi svrdla ureznici

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 samo u posebnim uvjetima	35 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	prikladno		

Usluge

Brušenje tip HB	129100 HB
Brušenje tip HE	129100 HE