

**Garant****Cyrkulacyjne frezy wiercąco-gwintujące z VHM GARANT Diabolo 2xD, TiAlN, G: G1/2****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139527 G1/2
GTIN	4067263118091
Klasa artykułu	11J

**Opis****Wykonanie:**

Narzędzie do **połączonego wykonywania** otworów, faz i gwintów **w trakcie tylko jednej operacji**. Bez nawiercania. Innowacyjna geometria ostrzy czołowych czyni to narzędzie specjalistą w zakresie wykonywania gwintów w **materiałach utwardzonych i trudnoskrawalnych**. Dzięki **wysokowydajnej powłoce TiAlN** osiągnięto maksymalną **trwałość**, w szczególności w stalach utwardzonych **do 63 HRC**. Wszystkie narzędzia są lewotnące i nadają się do **gwintów prawo- i lewoskrętnych**.

**Zastosowanie:**

Do **walcowych gwintów rurowych Whitworth** wg DIN-ISO 228/1 (do połączeń bez uszczelniania gwintu).

**wskazówka:**

Zasadniczo **stosować z emulsją KSS**. (zawartość tłuszczu min. 8%). W przypadku stali **>45 HRC** można stosować wyłącznie **zesprężonym powietrzem!**

Kształty HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 139527 + 129100 HB**.

Kształt **HE** zamawia się, podając **nr 139527 + 129100 HE**. **Można stosować również do gwintów o wymiarach od G5/8 do G3/4.**

**Opis techniczny**

liczba zwojów na cal	14
chłodzenie wewnętrzne	tak
Ø chwytu D <sub>s</sub>	16 mm
długość całkowita L	100 mm

Długość chwytu $L_s$	51,2 mm
głębokość gwintu	47
liczba rowków wiórowych	4
Długość wysięgu $L_1$	47 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	15,7 mm
długość ostrza $l_c$	6 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	12,92 mm
skok gwintu	1,814 mm
promień programowany	7,85 mm
Posuw $f_z$ w stali < 65 HRC	0,01 mm
wielkość gwintu	G1/2
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	G
Rodzaj gwintu	G-LH
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
Materiał ostrza	VHM
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Liczba ostrzy Z	4
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2 \times D$ przy otworze przelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do $2 \times D$ w przypadku otworów nieprzelotowych
Kąt stopnia pogłębiającego	90 stopni
kierunek skrawania	lewe
tolerancje chwytu	h6
Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wewn.
Rodzaj produktu	Frezy wiercąco-gwintujące

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
--	-------------	-------	---------

Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	45 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się	40 m/min	H
Stal < 65 HRC	nadaje się warunkowo	35 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	60 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	45 m/min	S
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przylącze	nadaje się		

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE