

Garant**Stopková závitová fréza GARANT Master TM, AlTiN, G: G1/16****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	139706 G1/16
GTIN	4067263126904
Trieda položky	11D

Popis**Prevedenie:**

Závitová fréza na TK s **nerovnomerným rozložením rezných hrán a zvýšeným počtom rezných hrán**. Nerovnomerným rozložením rezných hrán sa dosiahne **mimoriadne hladký chod a odolnosť náradia**.

Novovyvinutá univerzálna geometria a vysokovýkonná povrchová úprava na použitie v širokom spektre materiálov.

- **Výrazne znížené vibrácie v dôsledku nerovnomerného rozloženia rezu.**
- **Zvýšený počet rezných hrán.**
- **HiPIMS náter na báze AlTiN najnovšej generácie.**
- **Korigovaný profil závitov kvôli zabráneniu deformáciám profilu.**

Použitie:

Pre **valcový rúrkový závit Whitworth** DIN-ISO 228/1 (nie pre spoje utesnené závitom). **Vhodné pre vnútorný a vonkajší závit.**

Upozornenie:

Tvar HB a HE k dispozícii za rovnakú cenu ako HA.

Tvar **HB**: objednávajte s č. **139706 + 129100 HB**.

Tvar **HE**: objednávajte s č. **139706 + 129100 HE**.

Technický opis

Použitie s vonkajšími závitmi	až 2xD pri skrutkovom otvore
Počet zubov Z	4
Hĺbka závitú	15,87 mm
Séria	Master TM

Počet napínacích drážok	4
Ø stopky D _s	6 mm
Celková dĺžka L	64 mm
Posuv f _z v oceli < 750 N/mm ²	0,06 mm
Veľkosť závitů	G1/16
Dĺžka britov L _c	15,87 mm
Chodov na palec	28
Menovité -Ø D _c	5,95 mm
Použitie pri type otvora	až 2×D pri priechodnom otvore
Použitie pri type otvora	do 2×D pri slepom otvore
Stúpanie závitů	0,91 mm
Dĺžka stopky L _s	38,7 mm
Povrchová úprava	AlTiN
Druh závitů	G
Druh závitů	G-LH
Vrcholový uhol závitů	55 Stupeň
Rezný materiál	VHM
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	áno
Členenie britov	nerovnaké
Farebný krúžok	zelená
Vonkajšie/vnútorne použitie	vnútorný a vonkajší
Druh produktu	Závitové frézy

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V _c	Kód ISO
Hliníkové plasty	vhodný	220	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	220	N
Hliník > 10 % si	vhodný	180	N

Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	140	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	130	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	120	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	80	P
Oceľ < 50 HRC	podmienene vhodný	45	H
TOOLOX 33	vhodný	85	H
TOOLOX 44	vhodný	50	H
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	82	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	75	M
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	50	S
GG(G)	vhodný	120	K
CuZn	vhodný	200	N
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	vhodný		
vzduch	vhodný		

Služby

Brúsenie stopky Typ HB	129100 HB
Brúsenie stopky Typ HE	129100 HE