

**Garant****Stopková závitová fréza GARANT Master TM, TiAlN, G: G1****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	139705 G1
GTIN	4045197957740
Trieda položky	11D

**Popis****Prevedenie:**

Závitová fréza na TK s **nerovnomerným rozložením rezných hrán a zvýšeným počtom rezných hrán**. Vďaka **nerovnomernému rozloženiu rezných hrán** sa **dosiahne veľmi pokojný chod a dlhá životnosť** nástroja.

**Vyvinutá nová univerzálna geometria** a **vysoko výkonná povrchová úprava** na použitie pre široké spektrum materiálov.

- **Výrazne nižšie vibrácie vďaka nerovnomernému rozloženiu rezných hrán.**
- **Zvýšený počet rezných hrán.**
- **Nová povrchová úprava na optimálnu odolnosť voči opotrebeniu.**
- **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. **139705 + 129100 HB**.

Tvar **HE**: objednávajte s č. **139705 + 129100 HE**.

**Technický opis**

Stúpanie závitov	2,309 mm
Celková dĺžka L	120 mm
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	51,95 mm
Posuv f <sub>z</sub> v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,17 mm

Ø stopky D <sub>s</sub>	20 mm
Hĺbka závitú	51,95 mm
Veľkosť závitú	G1
Počet napínacích drážok	6
Dĺžka stopky L <sub>s</sub>	50 mm
Chodov na palec	11
Počet zubov Z	6
Séria	GARANT Master Alu
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	19,95 mm
Použitie pri type otvoru	do 1,5×D pri slepom otvore
Použitie pri type otvoru	až 1,5×D pri priechodnom otvore
Použitie s vonkajšími závitmi	až 1,5×D pri skrutkovom otvore
Povrchová úprava	TiAlN
Druh závitú	G
Druh závitú	G-LH
Vrcholový uhol závitú	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	Závitová fréza

## Údaje o užívateľovi

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

Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	130	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	P
Oceľ < 50 HRC	podmienene vhodný	45	H
TOOLOX 33	vhodný	85	H
TOOLOX 44	vhodný	50	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	82	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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