

Garant**VHM stebelni navojni rezkar GARANT Master TM, z grezilom 2xD, TiAlN, G: G1/8****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	139715 G1/8
GTIN	4045197958099
Razred artikla	11D

Opis**Izvedba:**

VHM-navojni rezkar **z neenakomerno delitvijo rezil in večjim številom rezalnih robov**. Z **neenakomerno delitvijo rezil** se dosežeta **izboljšan miren tek** in **daljša življenjska doba orodij**.

Novo razvita univerzalna geometrija in **visokozmogljiva prevleka** za uporabo v širokem spektru materialov.

- **Občutno zmanjšanje vibracij zaradi neenakomerne delitve rezil.**
- **Večje število rezalnih robov.**
- **Nova prevleka za optimalno odpornost proti obrabi.**
- **Korigiran profil navoja za preprečevanje popačenja navoja.**

Prednosti:

Gretilo na strani držala za 90°-grezenje in vrezovanje navoja v enem delovnem koraku.

Uporaba:

Za **cilindrični cevni navoj Whitworth** v skladu z DIN ISO 228/1 (vijačne zveze brez tesnjenja v navoju). **Primerno za notranje in zunanje navoje.**

Napotek:

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA

Oblika **HB**: naročite z **art. 139715 + 129100 HB**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 139715 + 129100 HE**

Tehnični opis

Korak navoja	0,907 mm
--------------	----------

Ø držala D_s	12 mm
Celotna dolžina L	82 mm
Velikost navoja	G1/8
Podajanje f_z v jeklo < 750 N/mm ²	0,075 mm
Število vpenjalnih utorov	4
Dolžina rezila L_c	19,5 mm
Število zob Z	4
Dolžina držala L_s	45 mm
Globine navoja	19,5 mm
Korakov na colo	28
Serija	Master TM
Nazivni Ø D_c	8,1 mm
Uporaba pri načinu vrtnja	do 2×D pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtnja	do 2×D pri skožnji izvrtini
Vrednost za programiranje grezenja L_1	22,57 mm
Ø vratu D_1	10,3 mm
Uporaba za zunanje navoje	do 2×D pri navoju sornika
Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Vrsta navoja	G-LH
Kot profila	55 stopinj
Rezalni material	VHM
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da
Delitev rezil	neenakomerna
Kot grezila	90 stopinj
Barvni prstan	zelena
Notranja/zunanja uporaba	za notranje varnostne obroče
Vrsta izdelka	Navojni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	220 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	220 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	180 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 50 HRC	pogojno primerno	45 m/min	H
TOOLOX 33	primerno	85 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	primerno	50 m/min	S
GG(G)	primerno	120 m/min	K
CuZn	primerno	200 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		

Storitve

Brušenje držala Tip HB	129100 HB
Brušenje držala Tip HE	129100 HE