

Vrtací závitová fréza hliník, s IKZ

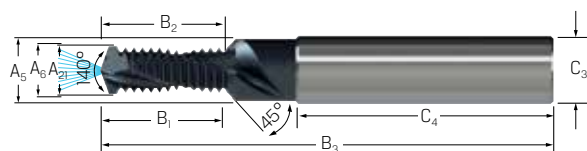
	K HB	N N/mm ²
138980	≤ 300	Slit. hliník ≤ 600
138982		Měď ≤ 700
vc = m/min.		
138980	100-200	150-300
138982		100-350

Provedení:

- Vrtací závitová fréza na vnitřní závit
- 1,5 × A₂₁ / 2 × A₂₁
- Zapuštěná fazeta 45°
- Povlakováno TiAIN
- Provedení stopky HA
- Pravotočivé spirálové drážky

Použití:

- Nástroj pro kombinované vytváření vnitřních závitů s otvorem a zahloubením
- Maximální produktivita díky zkrácení prostojů, není nutná výměna nástrojů
- Speciálně pro obrábění neželezných kovů a šedé litiny

1,5 × A₂₁2 × A₂₁

Č. výr.	138980 BGF, metrický, 1,5 × d, IKZ (RG 1376)	A21 metrický	Stoupání závitů mm	A5 mm	A6 mm	B1 mm	B2 mm	B3 mm	C3 mm	C4 mm	Z	fz mm/zub
0024	255,00	M4	0,7	4,2	3,3	6,85	7,4	48	6	36	2	0,030-0,070
0026	251,00	M5	0,8	5,3	4,2	8,7	9,4	54	6	36	2	0,030-0,070
0028	247,00	M6	1	6,3	5	10,85	11,6	62	8	36	2	0,030-0,070
0029	323,00	M7	1	7,4	6	12	15,7	74	10	40	2	0,030-0,070
0030	298,00	M8	1,25	8,4	6,75	13,65	14,6	74	10	40	2	0,040-0,150
0032	345,00	M10	1,5	10,5	8,5	17,95	19,2	80	12	45	2	0,040-0,150
0033	442,00	M12	1,75	12,6	10,25	20,75	22,2	90	14	45	2	0,040-0,150
0034	563,00	M14	2	14,7	12	23,55	25,2	102	16	48	2	0,040-0,150
0035	635,00	M16	2	16,8	14	25,9	27,6	102	18	48	2	0,040-0,150

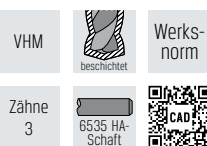
Č. výr.	138982 BGF, 2 × d, metrický, IKZ (RG 1376)	A21 metrický	Stoupání závitů mm	A5 mm	A6 mm	B1 mm	B2 mm	B3 mm	C3 mm	C4 mm	Z	fz mm/zub
0024	255,00	M4	0,7	4,2	3,3	8,95	9,5	48	6	36	2	0,030-0,070
0026	251,00	M5	0,8	5,3	4,2	11,1	11,8	54	6	36	2	0,030-0,070
0028	247,00	M6	1	6,3	5	13,85	14,6	62	8	36	2	0,030-0,070
0029	323,00	M7	1	7,4	6	16	19,7	74	10	40	2	0,030-0,070
0030	298,00	M8	1,25	8,4	6,75	18,65	19,6	74	10	40	2	0,040-0,150
0032	345,00	M10	1,5	10,5	8,5	22,45	23,7	80	12	45	2	0,040-0,150
0033	442,00	M12	1,75	12,6	10,25	26	27,4	90	14	45	2	0,040-0,150
0034	563,00	M14	2	14,7	12	31,55	33,2	102	16	48	2	0,040-0,150
0035	635,00	M16	2	16,8	14	35,9	37,6	102	18	48	2	0,040-0,150

Dokončovací vrták na závitníky



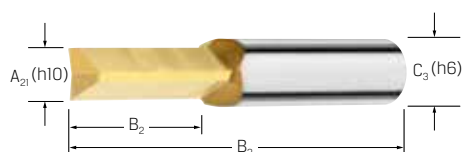
Použití:

Pro převrtávání zalomených závitníků. Počet otáček 1 500–3 500 ot/min (nasucho). Musí být zajištěno stabilní upnutí obrobku, protože jinak může při vysokých otáčkách dojít k posunutí. U široko zalomených závitníků musí být zajištěno vystředění opakovaným najetím. Pravidelně odstraňuje třísky.



Upozornění:

Posuv 0,01 mm/ot



Für gute Zentrierung schräg abgebrochener Gewindebohrer plan schleifen.

Zentrierung durch mehrmaliges Anfahren mit Ausbohrwerkzeug herstellen.

Ausbohren mit gleichmäßigem Vorschub. Mehrmalig entspannen.

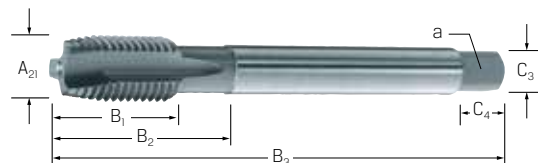
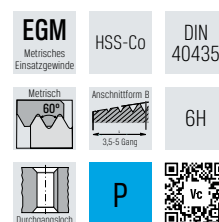
Bohrung säubern und Reste mit spitzem Gegenstand entfernen.

Č. výr.	139815 TiN, 3 břity (RG 1313)	A21 mm	B2 mm	B3 mm	C3 mm
M3	43,35	2,5	12	50	6
M4	43,35	3,3	15	50	6
M5	45,55	4,2	15	50	6
M6	52,05	5	15	50	6
M8	65,00	6,8	20	60	8
M10	81,30	8,5	25	70	10
M12	100,80	10,2	30	75	12
M14	135,50	12	30	75	12
M16	173,40	14	40	100	14
M20	292,60	17,5	50	100	18

Oprava závitů



P N/mm ²
139840 < 850
vc = m/min.
139840 6-15



Č. výr.	139840 Závitník (RG 1381)	A21 metrický	Stoupání závitů mm	B1 mm	B2 mm	B3 mm	C3 mm	C4 mm	a mm
EGM2	48,75	M2	0,4	8	—	50	2,8	5	2,1
EGM2,5	32,15	M2,5	0,45	11	18	56	3,5	6	2,7
EGM3	17,45	M3	0,5	13	20	56	4	6	2,7
EGM4	19,55	M4	0,7	16	25	70	6	8	4,9
EGM5	19,95	M5	0,8	17	30	80	6	8	4,9
EGM6	25,20	M6	1	20	35	90	8	9	6,2
EGM8	28,35	M8	1,25	20	39	100	10	11	8
EGM8×1	46,45	M8	1	20	35	90	9	10	7
EGM10	38,65	M10	1,5	24	—	110	9	10	7
EGM10×1	65,35	M10	1	22	—	100	9	10	7
EGM12	49,35	M12	1,75	26	—	110	11	12	9
EGM12×1,5	66,00	M12	1,5	22	—	100	11	12	9
EGM14	101,30	M14	2	28	—	110	12	12	9
EGM14×1,5	77,35	M14	1,5	22	—	100	12	12	9
EGM16	74,40	M16	2	34	—	125	14	14	11
EGM16×1,5	92,05	M16	1,5	25	—	110	14	14	11