

Garant**Strojní závitník pro synchronní vřetena HSS-E-PM typ C, DLC, G: G1/2****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	137344 G1/2
GTIN	4045197705556
Třída artiklu	11H

Popis**Provedení:**

Stabilní provedení s pravotočivou spirálou a stopkou dle DIN 1835-B. Speciální geometrie pro použití na strojích se **synchronizovaným pohonem vřetena**. Vedení závitníku tak zajišťuje synchronizované vřeteno stroje. Speciální **povlak DLC sp²** nejnovější generace. Použitelné s **emulzí** (podíl maziva minimálně 8 %).

Použití:

Pro válcový trubkový závit Whitworth DIN-ISO 228/1 (ne pro spoje utěsněné závitem).

Upozornění:

Pro použití na synchronních vřetenech zaručuje závitořezné rychlovýměnné sklíčidlo **GARANT č. 338100 – 338121 s minimálním délkovým vyrovnáním (MDV)** bezpečný proces obrábění.

Rezný materiál: HSS E PM

Chodů na palec: 14

Závit Ø: 20,96 mm

Celková délka L: 125 mm

Ø stopky D_s: 16 mm

Stopka 4hran □: 12 mm

Ø otvoru pod závit: 19 mm

Technický popis

Stoupání závitu	1,814 mm
Počet břitů Z	5
Ø otvoru pod závit	19 mm
Chodů na palec	14
Počet drážek na třísky	5

Závit Ø	20,96 mm
Řezný materiál	HSS E PM
Ø stopky D _s	16 mm
Celková délka L	125 mm
Stopka 4hran □	12 mm
Hloubka závitů	52,4 mm
Rozměr závitů	G1/2
Povlak	DLC
Druh závitů	G
Vrcholový úhel	55 stupeň
Norma	výrobní norma
Tvar náběhu	C
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	DIN 1835 B s h6
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 2,5×D při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Typ nástroje na závit	strojný závitník pro synchronní obrábění
Barevný kroužek	žlutá
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Alu	vhodný	30 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	35 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	20 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	25 m/min	N

PA 66 GF30	omezené použití	20 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	25 m/min	N
Cu	vhodné	55 m/min	N
CuZn	vhodné	35 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
Vzduch	vhodný		