

Garant**Strojní závitník pro synchronní vřetena HSS-E-PM VCH / typ C, DLC, G: G1/8****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	137346 G1/8
GTIN	4045197705600
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 %).

S **vnitřním přívodem chladiva** pro maximální životnost.

Použití:

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

Upozornění:

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

Řezný materiál: HSS E PM

Chodů na palec: 28

Závit Ø: 9,73 mm

Celková délka L: 90 mm

Ø stopky D_s: 8 mm

Stopka 4hran □: 6,2 mm

Ø otvoru pod závit: 8,8 mm

Technický popis

Počet břitů Z	3
Stoupání závitu	0,907 mm
Ø otvoru pod závit	8,8 mm
Chodů na palec	28

Počet drážek na třísky	3
Závit Ø	9,73 mm
Řezný materiál	HSS E PM
Ø stopky D _s	8 mm
Celková délka L	90 mm
Stopka 4hran □	6,2 mm
Hloubka závitů	24,33 mm
Rozměr závitů	G1/8
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	ano
Použití při způsobu vrtání	do 2,5xD při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Typ nástroje na závitů	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		