

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

Artikové číslo	137810 G1/2
GTIN	4045197705730
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:**

**Stabilní provedení s pravotočivou spirálou a stopkou dle DIN 1835-B.** Speciální geometrie pro **univerzální použití** u strojů se **synchronizovaným pohonem vřetena**. Vedení závitníku tak zajišťuje synchronizované vřeteno stroje. Speciální **povlak TiAlN** umožňuje dosažení optimální životnosti. 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.

Řezný materiál: HSS E PM

Chodů na palec: 14

Závit Ø: 20,96 mm

Celková délka L: 125 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 16 mm

Stopka 4hran □: 12 mm

Ø otvoru pod závit: 19 mm

**Technický popis**

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

Závit Ø	20,96 mm
Řezný materiál	HSS E PM
Ø stopky D <sub>s</sub>	16 mm
Celková délka L	125 mm
Stopka 4hran □	12 mm
Hloubka závitů	62,88 mm
Rozměr závitů	G1/2
Povlak	TiAlN
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 3xD při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Typ nástroje na závit	strojný závitník pro synchronní obrábění
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	32 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	32 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	33 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	32 m/min	P

Ocel < 900 N/mm	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	9 m/min	M
CuZn	omezené použití	30 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		