

**Garant****Sinkroni strojni ureznik HSS-E-PM IK / oblik C, TiAlN, G: G1/4****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137816 G1/4
GTIN	4045197705792
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

**Čvrsta izvedba s desnom spiralom i drškom prema DIN 1835-B.** Specijalna geometrija za **univerzalnu primjenu** na strojevima sa **sinkronim pogonom vretena**. Na taj se način vođenje ureznika vrši preko sinkronog vretena stroja. Specijalna **TiAlN prevlaka** za optimalan vijek trajanja. Primjenjiv s **emulzijom** (udio masti najmanje 8%).

S **unutarnjim dovodom rashladnog sredstva** za maksimalan vijek trajanja.

**Upotreba:**

**Za cilindrični Whitworth cijevni navoj** DIN ISO 228/1 (za spojeve koji ne brtve u navoju).

**Napomena:**

**Za primjenu na sinkronim vretenima, GARANT-** brzoizmjenjiva stezna glava **br. 338100 – 338121 s minimalnom kompenzacijom duljine (MLA)** omogućuje najsigurniju obradu.

Rezni materijal: HSS E PM

Navoji po colu: 19

Ø navoja: 13,16 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 11,8 mm

**Tehnički opis**

Ø navoja	13,16 mm
Broj oštrica Z	4
Navoji po colu	19
Nagib navoja	1,337 mm

Broj steznih utora	4
Ø osnovne rupe	11,8 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Ukupna duljina L	100 mm
4-kutna drška □	9 mm
Dubina navoja	39,48 mm
Veličina navoja	G1/4
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	Standard proizvođača
Oblik rezanja	C
Kut spirale	40 stupanj
Drška	DIN 1835 B
Unutarnje hlađenje	da
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod osnovne rupe
Smjer rezanja	desno
Tolerancija drške	h6
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za sinkroniziranu obradu
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	32 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	32 m/min	N

Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	33 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	32 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	9 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		