

Garant**Strojni navojni sveder za aluminij GARANT Master Tap, DLC, G: G1/2****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 137310 G1/2 |
| GTIN | 4067263830658 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:**

Visokozmogljivi navojni svedri, posebej razviti za **aluminij in neželezne zlitine**. **Dinamično vrtilno povečevanje** utorov za odrezke za **optimalno odvajanje odrezkov** in **zanesljivost postopka**.

- **Rezalni material HSS-E-PM za visoko trdnost rezalnih robov.**
- **Izjemno gladek premaz DLC za odpornost proti obrabi in preprečevanje hladnih zvarov.**
- **Dinamični vrtilno povečevanje utorov za odrezke.**
- **Kratka oblika zareze E.**

Uporaba:

Za cilindrični cevni navoj DIN ISO 228/1 (vijačne zveze brez tesnjenja v navoju).

Tehnični opis

| | |
|---------------------------|----------|
| Korakov na colo | 14 |
| Število rezil Z | 4 |
| Rezalni material | HSS E PM |
| 4-kotno držalo □ | 12 mm |
| Celotna dolžina L | 125 mm |
| Korak navoja | 1,814 mm |
| Ø držala D _s | 16 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 4 |
| Ø osnovne izvrtine | 19 mm |

| | |
|-----------------------------|---|
| Velikost navoja | G1/2 |
| Globine navoja | 52,4 mm |
| Ø navoja | 20,96 mm |
| Značilnosti spiralnega kota | neenakomerna |
| Serija | Master Tap |
| Prevleka | DLC |
| Vrsta navoja | G |
| Kot profila | 55 stopinj |
| Standard | DIN 5156 |
| Kakovost | ISO 228 |
| Oblika presekanega dela | E |
| Kot spirale | 45 stopinj |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Uporaba pri načinu vrtanja | do 2,5×D pri zaprti izvrtini |
| Smer rezanja | desno |
| Toleranca držala | h9 |
| Vrsta navojnega orodja | Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo |
| Vrsta izdelka | Navojni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|---------------------|------------------|----------------|------------|
| Al | primerno | 35 m/min | N |
| Al (kratki odrezki) | primerno | 32 m/min | N |
| Al > 10% Si | primerno | 20 m/min | N |
| PMMA Akрил | pogojno primerno | 20 m/min | N |
| PA 66 | pogojno primerno | 18 m/min | N |
| PEEK | primerno | 18 m/min | N |

| | | | |
|-------------|----------|----------|---|
| Cu | primerno | 18 m/min | N |
| CuZn | primerno | 25 m/min | N |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |