

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

Številka za naročanje	137310 G1
GTIN	4067263830672
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**

Globine navoja	83,13 mm
Ø navoja	33,25 mm
Število vpenjalnih utorov	4
4-kotno držalo □	20 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	25 mm
Celotna dolžina L	160 mm
Velikost navoja	G1
Število rezil Z	4
Korak navoja	2,309 mm

Rezalni material	HSS E PM
Ø osnovne izvrtine	30,75 mm
Korakov na colo	11
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 <sub>c</sub>	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		