

## Garant

### Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika C, DLC, G: G1/4



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	137344 G1/4
GTIN	4045197705532
Razred artikla	11H

#### Opis

##### Izvedba:

**Čvrsta izvedba z lupilnim rezom in držalom po DIN 1835-B.** Specialna geometrija za uporabo na strojih s **sinhroniziranim pogonom vretena**. Vodenje navojnega svedra poteka prek sinhronskega vretena stroja. Specialna **prevleka DLC sp<sup>2</sup>** najnovejše generacije za optimalno življenjsko dobo. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

##### Uporaba:

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

##### Napotek:

**Pri uporabi na vretenih s sinhroniziranim pogonom** zagotavlja **hitrovpenjalna glava** za vrezovanje navoja GARANT art. 338100 – 338121 z **minimalno izenačitvijo dolžine (MLA)** obdelavo z najvišjo procesno varnostjo.

#### Tehnični opis

Število rezil Z	4
Ø osnovne izvrtine	11,8 mm
Število vpenjalnih utorov	4
Korak navoja	1,337 mm
Korakov na colo	19
Ø navoja	13,16 mm
Rezalni material	HSS E PM
Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm

Celotna dolžina L	100 mm
4-kotno držalo □	9 mm
Globine navoja	32,9 mm
Velikost navoja	G1/4
Prevleka	DLC
Vrsta navoja	G
Kot profila	55 stopinj
Standard	Tovarniški standard
Oblika presekanega dela	C
Kot spirale	40 stopinj
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do $2,5 \times D$ pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al	primerno	30 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	35 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	20 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	25 m/min	N
PA 66 GF30	pogojno primerno	20 m/min	N
PTFE CF25	primerno	25 m/min	N
Cu	primerno	55 m/min	N

CuZn	primerno	35 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		