

**Garant****Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM IK / oblika C, TiAlN, MF: 20X1,5****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 137186 20X1,5 |
| GTIN                  | 4045197705518 |
| Razred artikla        | 11H           |

**Opis****Izvedba:**

**Čvrsta izvedba s spiralo v desno 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 TiAlN** za optimalno življenjsko dobo. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

Z **notranjim dovajanjem hladilne tekočine** za maksimalno življenjsko dobo.

**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**

|                           |            |
|---------------------------|------------|
| Ø navoja                  | 20 mm      |
| Korak navoja              | 1,5 mm     |
| Ø osnovne izvrtine        | 18,5 mm    |
| Število vpenjalnih utorov | 4          |
| Število rezil Z           | 4          |
| Ø držala D <sub>s</sub>   | 16 mm      |
| Celotna dolžina L         | 125 mm     |
| 4-kotno držalo □          | 12 mm      |
| Kakovost                  | ISO 2X 6HX |

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Rezalni material           | HSS E PM                                       |
| Standard                   | Tovarniški standard                            |
| Globine navoja             | 60 mm  |
| Vrsta navoja               | MF   |
| Velikost navoja            | M20×1,5  |
| Prevleka                   | TiAlN  |
| Kot profila                | 60 stopinj                                     |
| Standard za navoje         | DIN 13   |
| Oblika presekanega dela    | C  |
| Kot spirale                | 40 stopinj                                     |
| Držalo                     | DIN 1835 B s h6                                |
| z notranjim hlajenjem      | da   |
| Uporaba pri načinu vrtanja | do 3×D pri zaprti izvrtini                     |
| Smer rezanja               | desni  |
| Toleranca držala           | h6   |
| Vrsta navojnega orodja     | Strojni navojni sveder<br>za sinhrono obdelavo |
| Barvni prstan              | zelena   |
| Vrsta izdelka              | Navojni svedri                                 |

## Uporabniški podatki

|                     | Primernost       | V <sub>c</sub> | ISO-oznaka |
|---------------------|------------------|----------------|------------|
| Al umetna masa      | pogojno primerno | 32 m/min       | N          |
| Al (kratki odrezki) | primerno         | 32 m/min       | N          |
| Jeklo < 500 N/mm    | primerno         | 33 m/min       | P          |
| Jeklo < 750 N/mm    | primerno         | 32 m/min       | P          |
| Jeklo < 900 N/mm    | primerno         | 20 m/min       | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm   | primerno         | 12 m/min       | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm   | primerno         | 7 m/min        | P          |

|                              |                  |          |   |
|------------------------------|------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 9 m/min  | M |
| CuZn                         | pogojno primerno | 30 m/min | N |
| Uni                          | primerno         |          |   |
| Olje                         | primerno         |          |   |
| mokro maks.                  | primerno         |          |   |
| mokro min.                   | primerno         |          |   |