

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM
notr. hlajenje/oblika C, DLC, G: G3/8****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	137346 G3/8
GTIN	4045197705624
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 sp²** najnovejše generacije za optimalno življenjsko dobo. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

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

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

Ø navoja	16,66 mm
Število rezil Z	4
Ø osnovne izvrtine	15,25 mm
Število vpenjalnih utorov	4
Korakov na colo	19
Korak navoja	1,337 mm
Rezalni material	HSS E PM
Ø držala D _s	12 mm

Celotna dolžina L	100 mm
4-kotno držalo □	9 mm
Globine navoja	41,65 mm
Velikost navoja	G3/8
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	da
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		