

Garant

Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika C, TiAlN, G: G1/8



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	137810 G1/8
GTIN	4045197705709
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 %).

Uporaba:

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

Napotek:

Za uporabo vretena s sinhroniziranim pogonom zagotavlja **GARANT**- hitrovpentalna glava za vrezovanje navoja **art. 338100 – 338121 z minimalno izravnavo dolžine (MLA)**.

Tehnični opis

Korak navoja	0,907 mm
Ø navoja	9,73 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Število rezil Z	3
Korakov na colo	28
Ø osnovne izvrtine	8,8 mm
Rezalni material	HSS E PM
Ø držala D _s	8 mm
Celotna dolžina L	90 mm

4-kotno držalo □	6,2 mm
Globine navoja	29,19 mm
Velikost navoja	G1/8
Prevleka	TiAlN
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 vrtnja	do 3×D pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	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 ²	primerno	11 m/min	M

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