

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika E, TiAlN, G: G1/2****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 137813 G1/2 |
| GTIN | 4045197705778 |
| 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 %).

Oblika E (presevani del: 1,5 – 2 koraka navoja) za največje globine navoja.

Uporaba:

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

Napotek:

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

Tehnični opis

| | |
|---------------------------|----------|
| Število vpenjalnih utorov | 5 |
| Korakov na colo | 14 |
| Število rezil Z | 5 |
| Ø navoja | 20,96 mm |
| Ø osnovne izvrtine | 19 mm |
| Korak navoja | 1,814 mm |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Ø držala D _s | 16 mm |

| | |
|----------------------------|--|
| Celotna dolžina L | 125 mm |
| 4-kotno držalo □ | 12 mm |
| Globine navoja | 62,88 mm |
| Velikost navoja | G1/2 |
| Prevleka | TiAlN |
| Vrsta navoja | G |
| Kot profila | 55 stopinj |
| Standard | Tovarniški standard |
| Oblika presekanega dela | E |
| Kot spirale | 40 stopinj |
| Držalo | DIN 1835 B s h6 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Uporaba pri načinu vrtanja | do 3xD 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 | | |