

## Garant

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



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	137816 G1/8
GTIN	4045197705785
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.

### 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

Ø osnovne izvrtine	8,8 mm
Število rezil Z	3
Število vpenjalnih utorov	3
Ø navoja	9,73 mm
Korak navoja	0,907 mm
Korakov na colo	28
Rezalni material	HSS E PM
Ø držala D <sub>s</sub>	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	da
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 <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		