

## Garant

### Sinkroni strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje VHM, TiAlN, M: M4



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139242 M4
GTIN	4045197273475
Razred artikla	11H

#### Opis

##### Izvedba:

**Posebna poligonska geometrija i drška prema DIN 6535-HA** za primjenu na strojevima sa **sinkronim pogonom vretena**. Sa **žljebovima za podmazivanje; optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja**.

Zahvaljujući **VHM materijalu reznog alata** moguće su veće brzine rezanja i dulji vijek trajanja. Zahvaljujući **prevlaci od TiAlN i podmazujućeg sredstva** neznatno trošenje i male sklonosti trošenju materijala.

##### Napomena:

**Za primjenu na sinkronim vretenima, GARANT-** brzoizmjenjiva stezna glava **br. 338100 – 338121 s minimalnom kompenzacijom duljine (MLA)** omogućuje najsigurniju obradu.

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 0,7 mm

Ukupna duljina L: 63 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 3,7 mm

#### Tehnički opis

Broj oštrica Z	5
Ø navoja	4 mm
Nagib navoja	0,7 mm
Broj steznih utora	5
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm

4-kutna drška □	4,9 mm
Ukupna duljina L	63 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	3,7 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Dubina navoja	12 mm
Veličina navoja	M4
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	DIN 6535 HA
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	50 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	50 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	48 m/min	N

Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	52 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	48 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	45 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	33 m/min	P
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		