

## Garant

### Sinkronistrojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E-PM IK / oblik C, TiN, M: M5



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139230 M5
GTIN	4045197585776
Razred artikla	11H

#### Opis

##### Izvedba:

**Specijalna poligonalna geometrija i drška prema DIN 1835-B** za primjenu na strojevima sa **sinkronim pogonom vretena**. Sa **žljebovima za podmazivanje**; **optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja**.

Inovativan poligonalan oblik omogućuje široki spektar primjene. **Multifunkcionalna struktura prevlake** omogućuje **maksimalan vijek trajanja** ujedno i kod **materijala velike čvrstoće**. **S unutarnjim dovodom sredstva za hlađenje bočno iz žljebova**; **omogućava maksimalni vijek trajanja**.

##### 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: 0,8 mm

Ukupna duljina L: 70 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 4,65 mm

#### Tehnički opis

Nagib navoja	0,8 mm
Broj oštrica Z	5
Ø navoja	5 mm
Broj steznih utora	5

Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
4-kutna drška □	4,9 mm
Ukupna duljina L	70 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	4,65 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Dubina navoja	20 mm
Veličina navoja	M5
Prevlaka	TiN
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	Standard proizvođača
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	DIN 1835 B
Unutarnje hlađenje	da
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5xD za prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	48 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	48 m/min	N

Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	42 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	37 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	27 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		