

**Garant**
**Sinkroni strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E-PM oblik C, TiN, M: M4**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139210 M4
GTIN	4045197446909
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**.

**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: 70 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**

Ø navoja	4 mm
Broj steznih utora	4
Nagib navoja	0,7 mm
Broj oštrica Z	4
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
4-kutna drška □	4,9 mm

Ukupna duljina L	70 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	3,7 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Dubina navoja	10 mm
Veličina navoja	M4
Prevlaka	TiN
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	ISO DIN 13
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	DIN 1835 B
Unutarnje hlađenje	ne
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	45 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	45 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	45 m/min	P

Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	37 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	32 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		