

**Garant****Strojni oblikovalci navoja za vretena s sinhroniziranim pogonom VHM, TiAlN, M: M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	139242 M10
GTIN	4045197365620
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

**Specialna geometrija poligona in držala po DIN 6535-HA** za uporabo na strojih s sinhroniziranim pogonom vretena. **Z mazalnimi utori; optimalen učinek mazanja tudi pri globokih navojih.**

**Specialni rezalni material iz karbidne trdine** omogoča visoke hitrosti vrezovanja in dolgo življenjsko dobo. Zaradi **prevleke TiAlN in drsne prevleke** manjša obraba in manjša nagnjenost k zavaritvi materiala.

**Napotek:**

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

**Tehnični opis**

Korak navoja	1,5 mm
Število vpenjalnih utorov	6
Število rezil Z	6
Ø navoja	10 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
4-kotno držalo □	8 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost	9,35 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX

Globine navoja	30 mm
Velikost navoja	M10
Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	M
Kot profila	60 stopinj
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3 × D pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Oblikovalci navoja

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	50 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	50 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	48 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	52 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	48 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	45 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	40 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	33 m/min	P
Olje	primerno		

mokro maks.

primerno