

**Garant****Strojni oblikovalci navoja za vretena s sinhroniziranim pogonom HSS-E-PM oblika C, TiN, M: M5****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	139210 M5
GTIN	4045197446916
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

**Specialna geometrija poligona in držala po DIN 1835-B** za stroje s **sinhroniziranim pogonom vretena**. Z mazalnimi utori; optimalen učinek mazanja tudi pri globokih navojih. **Inovativna oblika poligona** omogoča široko področje uporabe. **Večfunkcijska struktura plasti** dosega **maksimalno življenjsko dobo** tudi pri zelo trdih materialih pri **togi** uporabi.

**Napotek:**

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

**Tehnični opis**

Korak navoja	0,8 mm
Število rezil Z	5
Število vpenjalnih utorov	5
Ø navoja	5 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
4-kotno držalo □	4,9 mm
Celotna dolžina L	70 mm
Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost	4,65 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Globine navoja	12,5 mm

Velikost navoja	M5
Prevleka	TiN
Vrsta navoja	M
Kot profila	60 stopinj
Rezalni material	HSS E PM
Standard	Tovarniški standard
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnja	do 2×D pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtnja	do 2,5×D pri skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Oblikovalci navoja

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	45 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	45 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	40 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	45 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	37 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	35 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	32 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	10 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	35 m/min	N

Uni	primerno
Olje	primerno
mokro maks.	primerno