

Garant
Enozobi navojni rezkar 3xD, TiAlN, M: M1

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	139615 M1
GTIN	4045197585783
Razred artikla	11J

Opis
Izvedba:

Korigirani navojni profil za rezkanje **natančnih notranjih navojev** (pazite na čvrsto vpetje). Zelo čvrsti **enzobni** navojni rezkar, **izredno primeren zlasti za GFK, CFK in grafit**. Primeren tudi za **zlitine na osnovi titana in niklja** in **kaljena jekla do 58 HRC**.

Prednosti:

Bistveno manjše radialno izpodrivanje kot pri večzobih stebelnih navojnih rezkarjih.

Napitek:

Enozobi navojni rezkarji **izključno za rezkanje notranjih navojev**. **Osnovna izvrtina (po potrebi z grezenjem) mora biti predhodno izdelana!**

Zaradi profila zoba je dovoljeno izdelati le nazivni \varnothing navoja (= velikost) z ustreznim korakom navoja (glejte tabelo).

Tehnični opis

Število vpenjalnih utorov	1
Maksimalna globina uporabe L_c	3 mm
Podajanje f_z v jeklo $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Korak navoja	0,25 mm
Število zob Z	1
\varnothing držala D_s	3 mm
Celotna dolžina L	39 mm
Podajanje f_z v CFK	0,02 mm
Dolžina držala L_s	28 mm

z notranjim hlajenjem	ne
Globine navoja	3 mm
Velikost navoja	M1
Nazivni $\varnothing D_c$	0,7 mm
Prevesna dolžina L_1	3 mm
Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	M-LH
Vrsta navoja	M
Kot profila	60 stopinj
Rezalni material	VHM
Standard za navoje	DIN 13
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Uporaba pri načinu vrtanja	do $3 \times D$ pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do $3 \times D$ pri zaprti in skožnji izvrtini
Toleranca držala	h6
Barvni prstan	zelena
Notranja/zunanja uporaba	za notranje varnostne obroče
Vrsta izdelka	Navojni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	300 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	300 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	60 m/min	P

Jeklo < 55 HRC	primerno	50 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	pogojno primerno	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	primerno	50 m/min	S
GFK	primerno	100 m/min	N
CFK	primerno	100 m/min	N
Grafit	primerno	150 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		