

**Garant**
**Enozobi navojni rezkar 2xD, TiAlN, M: M2**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	139610 M2
GTIN	4045197509680
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 63 HRC**

**Prednosti:**

**Bistveno manjše radialno izpodrivanje kot pri večzobih stebelnih navojnih rezkarjih.**

**Napotek:**

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

**Tehnični opis**

Število zob Z	4
Število vpenjalnih utorov	4
Korak navoja	0,4 mm
Podajanje $f_z$ v jeklo $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Maksimalna globina uporabe $L_c$	4 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	3 mm
Celotna dolžina L	32 mm
Podajanje $f_z$ v CFK	0,02 mm
Dolžina držala $L_s$	18 mm
z notranjim hlajenjem	ne

Globine navoja	4 mm
Velikost navoja	M2
Nazivni $\varnothing D_c$	1,5 mm
Prevesna dolžina $L_1$	4 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 2xD pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2xD 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	300 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	250 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	60 m/min	H

Jeklo < 60 HRC	primerno	40 m/min	H
Jeklo < 67 HRC	pogojno primerno	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 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		