

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM
notr.hlajenje/oblika C, DLC, M: M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	134285 M10
GTIN	4045197649317
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:**

Čvrsta izvedba s spiralo v desno in držalom po DIN 1835-B. Specialna geometrija za uporabo na strojih s **sinhroniziranim pogonom vretena**. Vodenje navojnega svedra s tem poteka prek sinhroniziranega vretena stroja. Specialna **prevleka DLC sp²** najnovejše generacije za optimalno življenjsko dobo. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8%).

Z **notranjim dovajanjem hladilne tekočine** za maksimalno življenjsko dobo.

Napotek:

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

Tehnični opis

Število vpenjalnih utorov	3
Ø navoja	10 mm
Korak navoja	1,5 mm
Število rezil Z	3
Ø osnovne izvrtine	8,5 mm
Standard	Tovarniški standard
Ø držala D _s	10 mm
Celotna dolžina L	100 mm
4-kotno držalo □	8 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX

Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	25 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M10
Prevleka	DLC
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Kot spirale	40 stopinj
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	da
Uporaba pri načinu vrtnja	do $2,5 \times D$ pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	30 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	35 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	20 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	25 m/min	N
PA 66 GF30	pogojno primerno	20 m/min	N
PTFE CF25	primerno	25 m/min	N
Cu	primerno	55 m/min	N
CuZn	primerno	35 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
Zrak	primerno