

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika C, TiAlN, M: M4****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	135410 M4
GTIN	4045197446299
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 poteka s tem prek sinhronskega vretena stroja. Specialna **prevleka TiAlN** za optimalno življenjsko dobo. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

Priporočilo:

Pri materialih **TOOLOX** priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05 do 0,3mm** večjim \emptyset , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

Napotek:

Pri uporabi na vretenih s sinhroniziranim pogonom zagotavlja **hitrovpenjalna glava** za vrezovanje navoja GARANT art. 338100 – 338121 z **minimalno izenačitvijo dolžine (MLA)** obdelavo z najvišjo procesno varnostjo.

Tehnični opis

Število vpenjalnih utorov	3
Število rezil Z	3
Korak navoja	0,7 mm
\emptyset navoja	4 mm
\emptyset osnovne izvrtine	3,3 mm
Standard	Tovarniški standard
\emptyset držala D _s	6 mm
Celotna dolžina L	70 mm

4-kotno držalo □	4,9 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	10 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M4
Prevleka	TiAlN
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	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2,5×D pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 750 N/mm	primerno	32 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	7 m/min	H
TOOLOX 44	pogojno primerno	3 m/min	H

Olje	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno