

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

Številka za naročanje	135746 M10
GTIN	4045197508331
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 prek sinhronskega vretena stroja.

Specialna **prevleka TiAlN** za optimalno življenjsko dobo. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

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

Napitek:

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

Ø osnovne izvrtine	8,5 mm
Ø navoja	10 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Število rezil Z	3
Korak navoja	1,5 mm
Standard	Tovarniški standard
Ø držala D _s	10 mm
Celotna dolžina L	100 mm

4-kotno držalo <input type="checkbox"/>	8 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	25 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M10
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	da
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	modra
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	32 m/min	N
Jeklo < 750 N/mm	primerno	32 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	9 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	30 m/min	N

Olje	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno