

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika E, TiAlN, M: M5****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 135743 M5 |
| GTIN | 4045197508249 |
| 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 %).

Oblika E (presevani del: 1,5–2 koraka navoja) za največje globine navoja.

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 navoja | 5 mm |
| Korak navoja | 0,8 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| Ø osnovne izvrtine | 4,2 mm |
| Število rezil Z | 3 |
| Standard | Tovarniški standard |
| Ø 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 | 12,5 mm |
| Vrsta navoja | M |
| Velikost navoja | M5 |
| Prevleka | TiAlN |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Standard za navoje | DIN 13 |
| Oblika presekanega dela | E |
| 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 | 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 |