

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM, DLC, M: M8****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	131125 M8
GTIN	4045197648495
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:**

Čvrsta izvedba z lupilnim rezom 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 DLC sp²** najnovejše generacije za optimalno življenjsko dobo.

Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

Napitek:

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

Tehnični opis

Ø osnovne izvrtine	6,8 mm
Korak navoja	1,25 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Število rezil Z	3
Ø navoja	8 mm
Standard	Tovarniški standard
Ø držala D _s	8 mm
Celotna dolžina L	90 mm
4-kotno držalo □	6,2 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX

Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	20 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M8
Prevleka	DLC
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	B
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnanja	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	30 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	25 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	25 m/min	N
AFK Aramid	pogojno primerno	5 m/min	N
PA 66 GF30	pogojno primerno	15 m/min	N
PTFE CF25	primerno	25 m/min	N
Cu	primerno	55 m/min	N
CuZn	primerno	35 m/min	N

GFK	pogojno primerno	6 m/min	N
CFK	pogojno primerno	4 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		