

**Garant****Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM, DLC, M: M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	131125 M10
GTIN	4045197648501
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 sp<sup>2</sup>** najnovejše generacije za optimalno življenjsko dobo. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

**Napotek:**

**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	8,5 mm
Število rezil Z	3
Število vpenjalnih utorov	3
Ø navoja	10 mm
Korak navoja	1,5 mm
Standard	Tovarniški standard
Ø držala D <sub>s</sub>	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	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		