

Garant

Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika E, TiAlN, M: M12



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	136173 M12
GTIN	4045197508423
Razred artikla	11H

Opis

Izvedba:

Čvrsta izvedba s spiralo v desno in držalom po DIN 1835-B.

Specialna geometrija za **univerzalno 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 (prisekani del: 1,5–2 koraka navoja) za največje globine navoja.

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 navoja	12 mm
Število vpenjalnih utorov	4
Ø osnovne izvrtine	10,2 mm
Korak navoja	1,75 mm
Število rezil Z	4
Standard	Tovarniški standard
Ø držala D _s	12 mm
Celotna dolžina L	110 mm
4-kotno držalo □	9 mm

Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	36 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M12
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 3xD pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	32 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	32 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	33 m/min	P
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

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
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		