

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika E, TiAlN, M: M3****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	136173 M3
GTIN	4045197508362
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 osnovne izvrtine	2,5 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Ø navoja	3 mm
Število rezil Z	3
Korak navoja	0,5 mm
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	9 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M3
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 vrtnanja	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		