

Garant
Strojni navojni svedri VHM, TiAlN, M: M3

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	132080 M3
GTIN	4045197071033
Razred artikla	11H

Opis
Izvedba:

Posebej čvrsta izvedba. Za največje zahteve glede zmogljivosti.

Uporaba:

Uporaba le z vpenjalno glavo z izenačitvijo dolžine – tudi na strojih s sinhroniziranim pogonom vretena.

Priporočilo:

Pri **zelo trdih jeklih, materialih TOOLOX in HARDOX** priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05 do 0,3 mm** večjim \emptyset , kot je navedeno v **DIN** (glejte tabelo).

Tehnični opis

Število rezil Z	4
\emptyset navoja	3 mm
Število vpenjalnih utorov	4
\emptyset osnovne izvrtine	2,5 mm
Korak navoja	0,5 mm
Standard	DIN 371
\emptyset držala D _s	4,5 mm
Celotna dolžina L	63 mm
4-kotno držalo □	3,4 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	VHM

Globine navoja	6 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M3
Prevleka	TiAlN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika prisekanega dela	D
Držalo	Cilindrično držalo s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnanja	do 2xD pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtnanja	do 2xD pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 55 HRC	primerno	3 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	2 m/min	H
Jeklo < 65 HRC	pogojno primerno	1 m/min	H
Jeklo < 67 HRC	pogojno primerno	1 m/min	H
TOOLOX 33	primerno	5 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	primerno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	pogojno primerno	18 m/min	N
Olje	primerno		

