

## Garant

### Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena z notranjim hlajenjem, TiAlN, M: M5



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	132070 M5
GTIN	4045197507709
Razred artikla	11H

#### Opis

##### Izvedba:

**Specialna geometrija poligona in držala po DIN 1835-B.** Specialna geometrija za 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 %).

**Z notranjim dovajanjem hladilne tekočine** za maksimalno življenjsko dobo.

##### Priporočilo:

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

##### Napotek:

**Pri uporabi na vretenih s sinhroniziranim pogonom** zagotavlja **hitrovpenjalna glava** za vrezovanje navoja GARANT art. **338100 – 338121 z minimalno izenačitvijo dolžine (MLA)** obdelavo z najvišjo procesno varnostjo.

Vrsta navoja: M

Rezalni material: HSS E PM

Standard: Tovarniški standard

Kakovost: ISO 2X 6HX

Korak navoja: 0,8 mm

Celotna dolžina L: 70 mm

$\emptyset$  držala  $D_s$ : 6 mm

4-kotno držalo  $\square$ : 4,9 mm

$\emptyset$  osnovne izvrtine: 4,2 mm

#### Tehnični opis

Korak navoja	0,8 mm
Število rezil Z	3
Ø navoja	5 mm
Ø osnovne izvrtine	4,2 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Standard	Tovarniški standard
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	70 mm
4-kotno držalo □	4,9 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	12,5 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M5
Prevleka	TiAlN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	B
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	da
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2,5 × D pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

