

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

Številka za naročanje	132065 M3
GTIN	4045197445940
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 %).

Priporočilo:

Pri materialih **TOOLOX** priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05** do **0,3 mm** večjim \varnothing , 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.

Tehnični opis

\varnothing navoja	3 mm
Korak navoja	0,5 mm
Število rezil Z	3
\varnothing osnovne izvrtine	2,5 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Standard	Tovarniški standard
\varnothing 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	7,5 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M3
Prevleka	TiAlN
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 vrtanja	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	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	37 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	35 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	22 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	7 m/min	H

TOOLOX 44	pogojno primerno	6 m/min	H
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		