

**Garant****Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena z notranjim hlajenjem, TiAlN, M: M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132070 M10
GTIN	4045197507730
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: 1,5 mm

Celotna dolžina L: 100 mm

$\emptyset$  držala  $D_s$ : 10 mm

4-kotno držalo  $\square$ : 8 mm

$\emptyset$  osnovne izvrtine: 8,5 mm

**Tehnični opis**

Število rezil Z	3
Ø navoja	10 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Korak navoja	1,5 mm
Ø osnovne izvrtine	8,5 mm
Standard	Tovarniški standard
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	100 mm
4-kotno držalo □	8 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	25 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M10
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

