Garant

Strojni navojni svedri VHM, TiAlN, M: M5

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	132080 M5
GTIN	4045197071057
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 ∅, kot je navedeno v **DIN** (glejte tabelo).

Tehnični opis

Število vpenjalnih utorov	4
∅ osnovne izvrtine	4,2 mm
Število rezil Z	4
∅ navoja	5 mm
Korak navoja	0,8 mm
Standard	DIN 371
∅ držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	70 mm
4-kotno držalo ☐	4,9 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	VHM

Globine navoja	7,5 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M5
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 vrtanja	do 1,5×D pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2×D pri zaprti in skoznji 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	pogojno primerno	5 m/min	H
TOOLOX 44	pogojno primerno	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm²	pogojno primerno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	pogojno primerno	18 m/min	N
Olje	primerno		