

## Garant

### Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM, TiAlN, M: M5



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	132280 M5
GTIN	4045197446114
Razred artikla	11H

#### Opis

##### Izvedba:

**Čvrsta izvedba s spiralo v desno in držalom 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 %).

##### 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

Število vpenjalnih utorov	3
Ø navoja	5 mm
Ø osnovne izvrtine	4,2 mm
Število rezil Z	3
Korak navoja	0,8 mm
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	ne
Uporaba pri načinu vrtnanja	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	modra
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	40 m/min	N
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	10 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	35 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.

primerno