

Garant**Aluminijasti strojni navojni sveder GARANT Master Tap za žične navojne vložke, DLC, EG-M: EG-M5****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	138205 EG-M5
GTIN	4067263830719
Razred artikla	111

Opis**Izvedba:**

Visokozmogljivi navojni svedri, posebej razviti za **aluminij in neželezne zlitine**. **Dinamično stopnjevanje vrtenja** vpenjalnih utorov zagotavlja **optimalno odvajanje ostružkov in zanesljivost postopka**.

- **Rezalni material HSS-E-PM – za visoko trdnost rezalnih robov.**
- **Izjemno gladek premaz DLC za odpornost proti obrabi in preprečevanje hladnih zvarov.**
- **Dinamični stopnjevanje vrtenja vpenjalnih utorov.**
- **Kratka oblika zarezovanja E.**

Uporaba:

Za izdelavo vpenjalnih navojev EG v skladu z metričnimi ISO-navoji **DIN 8140** za **žične navojne vložke STI** (Screw Thread Insert).

Napotek:

Obvezno **upoštevajte \varnothing osnovne izvrtine** (glejte tabelo)!

Tehnični opis

Število rezil Z	3
Število vpenjalnih utorov	3
Kakovost	6HX mod.
\varnothing držala D _s	6 mm
4-kotno držalo □	4,9 mm
Velikost navoja	M5
Rezalni material	HSS E PM

Ø navoja	5 mm
Globine navoja	15 mm
Celotna dolžina L	80 mm
Ø osnovne izvrtine	5,25 mm
Standard	Tovarniški standard
Korak navoja	0,8 mm
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Prevleka	DLC
Vrsta navoja	EG-M
Kot profila	60 stopinj
Oblika presekanega dela	E
Kot spirale	45 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3xD pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desno
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rumena
Serija	Master Tap
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al	primerno	35 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	32 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	20 m/min	N
PMMA Akрил	pogojno primerno	20 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	18 m/min	N

PEEK	primerno	18 m/min	N
Cu	primerno	18 m/min	N
CuZn	primerno	25 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		