

**Garant****Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika B 6HX, TiAlN, M: M2,5****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132741 M2,5
GTIN	4045197867063
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

**Čvrsta izvedba** z lupilnim rezom 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:**

**Za uporabo vretena s sinhroniziranim pogonom** zagotavlja **GARANT**- hitrovpenjalna glava za vrezovanje navoja **art. 338100–338121 z minimalno izravnavo dolžine (MLA)**.

**Tehnični opis**

Število rezil Z	3
Kakovost	ISO 2X 6HX
Standard	Tovarniški standard
Ø osnovne izvrtine	2,05 mm
Rezalni material	HSS E PM
4-kotno držalo □	4,9 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Ø navoja	2,5 mm
Korak navoja	0,45 mm

Celotna dolžina L	70 mm
Globine navoja	7,5 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M2,5
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 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	40 m/min	N
Al (kratki odrezki)	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
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 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
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		