

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika B 6HX, TiAlN, M: M4****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132741 M4
GTIN	4045197867087
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

Standard	Tovarniški standard
Število rezil Z	3
Rezalni material	HSS E PM
Ø navoja	4 mm
Ø osnovne izvrtine	3,3 mm
4-kotno držalo □	4,9 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Celotna dolžina L	70 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Korak navoja	0,7 mm

Ø držala D_s	6 mm
Globine navoja	12 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M4
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 vrtanja	do $3 \times D$ 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_c	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 ²	primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	10 m/min	M

CuZn	pogojno primerno	35 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		