

Garant

Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM, TiAlN, MF: 8X1



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	132950 8X1
GTIN	4045197704948
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

Ø osnovne izvrtine	7 mm
Ø navoja	8 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Korak navoja	1 mm
Število rezil Z	3
Ø držala D _s	8 mm
Celotna dolžina L	90 mm
4-kotno držalo □	6,2 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM

Standard	Tovarniški standard
Globine navoja	24 mm
Vrsta navoja	MF
Velikost navoja	M8×1
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×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		