

Garant
Sinkroni strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje VHM IK, TiAlN, M: M6

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139244 M6
GTIN	4045197273499
Razred artikla	11H

Opis
Izvedba:

Posebna poligonska geometrija i drška prema DIN 6535-HA za primjenu na strojevima sa **sinkronim pogonom vretena**. Sa **žljebovima za podmazivanje; optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja**.

Zahvaljujući **VHM materijalu reznog alata** moguće su veće brzine rezanja i dulji vijek trajanja. Zahvaljujući **prevlaci od TiAlN i podmazujućeg sredstva** neznatno trošenje i male sklonosti trošenju materijala.

S aksijalnim unutarnjim dovođenjem rashladnog sredstva, prikladno / dostatno kod obrade osnovnih rupa.

Napomena:

Za primjenu na sinkronim vretenima, GARANT- brzoizmjenjiva stezna glava br. 338100 – 338121 s minimalnom kompenzacijom duljine (MLA) omogućuje najsigurniju obradu.

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1 mm

Ukupna duljina L: 80 mm

Ø drške D₃: 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 5,55 mm

Tehnički opis

Nagib navoja	1 mm
Broj steznih utora	5
Broj oštrica Z	5

Ø navoja	6 mm
Ø drške D _s	6 mm
4-kutna drška □	4,9 mm
Ukupna duljina L	80 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	5,55 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Dubina navoja	18 mm
Veličina navoja	M6
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	VHM
Standard	ISO DIN 13
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	DIN 6535 HA
Unutarnje hlađenje	da
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	53 m/min	N

Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	53 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	55 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	47 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	43 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	36 m/min	P
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		