

**Garant**
**Strojni ureznik HSS-E-PM, TiN/vaporiziran, M: M6**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	135375 M6
GTIN	4045197197931
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

Primjenjiv s **emulzijom** (udio masti najmanje 8 %).

Primjenjiv s <B>emulzijom</B> (udio masti najmanje 8 %).

**Preporuka:**

Kod <B>TOOLOX</B> i <B>HARDOX</B> materijala preporučujemo da Ø osnovne rupe bušite <B>0,05</B> do <B>0,3 mm</B> veće nego što su podaci u DIN-u (vidi tablicu).

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 2 6H

Nagib navoja: 1 mm

Ukupna duljina L: 80 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

Ø osnovne rupe: 5 mm

**Tehnički opis**

Broj steznih utora	3
Nagib navoja	1 mm
Ø navoja	6 mm
Broj oštrica Z	3
Ø osnovne rupe	5 mm
Standard	DIN 371
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm

Ukupna duljina L	80 mm
4-kutna drška □	4,9 mm
Razred tolerancije	ISO 2 6H
Rezni materijal	HSS E PM
Dubina navoja	18 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M6
Prevlaka	TiN/vaporiziran
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Kut spirale	40 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod osnovne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Svrkla za navoje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	27 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	23 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	23 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	13 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	5 m/min	S

Ulje	prikladno
mokro maksimalno	prikladno