

**Garant**
**Strojni ureznik HSS-E, TiCN, M: M6**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	131930 M6
GTIN	4045197070784
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**
**Sa zasjekom.**

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

**Preporuka:**

 Kod **TOOLOX-** i **HARDOX-** materijala preporučujemo da  $\varnothing$  osnovne rupe bušite **0,05** do **0,3 mm** veće nego što su podaci u DIN-u (vidi tablicu).

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1 mm

Ukupna duljina L: 80 mm

 $\varnothing$  drške D<sub>s</sub>: 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

 $\varnothing$  osnovne rupe: 5 mm

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	3
$\varnothing$ navoja	6 mm
$\varnothing$ osnovne rupe	5 mm
Nagib navoja	1 mm
Broj steznih utora	3
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 2X 6HX
Rezni materijal	HSS E
Dubina navoja	18 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M6
Prevlaka	TiCN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	B
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne 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 samo u posebnim uvjetima	20 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	19 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	19 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	9 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	4 m/min	H
Ulje	prikladno		

mokro maksimalno

prikladno