

## Garant

### Strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E-PM oblik E 6HX, TiAlN, M: M6



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139198 M6
GTIN	4062406383411
Razred artikla	111

#### Opis

##### Izvedba:

**Visokoučinkoviti uvaljivač navoja** najnovije generacije, posebno razvijen za **primjenu na čeličnim materijalima**.

- **Optimirana poligonalna geometrija za smanjeni moment otpora.**
- **Višeslojna prevlaka HIPIMS za veću otpornost na trošenje.**
- **Supstrat HSS-E-PM za najvišu sigurnost postupka.**

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12).

**Razred tolerancije: ISO 2X/6HX.**

**Oblik E** (Uvod: 1,5 – 2 uvodna navoja) **za duboke navoje s kratkim uvodnim dijelom.** Navoj se oblikuje gotovo do dna rupe.

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

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, orijentacijska vrijednost: 5,55 mm

#### Tehnički opis

Veličina navoja	M6
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Dubina navoja	18 mm
Broj oštrica Z	5
Serijski broj	GARANT Master

Ukupna duljina L	80 mm
Ø navoja	6 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
4-kutna drška □	4,9 mm
Broj steznih utora	5
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	5,55 mm
Nagib navoja	1 mm
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	DIN 2174
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	E
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	38 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	37 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	27 m/min	P

Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	18 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	M
CuZn	prikladno	22 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		