

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM oblika B 6HX, TiCN, M: M6****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	131940 M6
GTIN	4062406236175
Razred artikla	111

Opis**Izvedba:**

Zmogljiv navojni sveder, posebej razvit za uporabo na **jeklih z veliko zatezno trdnostjo** in za **materiale, ki se težko obdelujejo. Močno lupilno rezilo** za stabilnost procesnega poteka pri veliki obremenitvi rezalne sile.

- **Rezalni material HSS-E-PM – za največjo trdnost rezalnih robov.**
- **Optimizirana zaobljenost rezalnega roba.**
- **TiCN-prevleka za največjo zaščito proti obrabi.**

Priporočilo:

Pri **materialih TOOLOX in HARDOX** priporočamo, da izberete osnovno izvrtino z večjim \emptyset , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

Tehnični opis

\emptyset osnovne izvrtine	5 mm
Globine navoja	18 mm
Standard	DIN 371
Vrsta navoja	M
4-kotno držalo <input type="checkbox"/>	4,9 mm
Korak navoja	1 mm
Celotna dolžina L	80 mm
Število vpenjalnih utorov	3
\emptyset držala D _s	6 mm

Rezalni material	HSS E PM
Ø navoja	6 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Število rezil Z	3
Velikost navoja	M6
Prevleka	TiCN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	B
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Serijska	Master Tap
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno		
Jeklo < 50 HRC	pogojno primerno		
TOOLOX 33	primerno	15 m/min	H
TOOLOX 44	primerno		

HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	pogojno primerno
INOX > 900 N/mm ²	primerno
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno
Olje	primerno
mokro maks.	primerno