

**Garant****Strojni navojni svedri HSSE-PM, TiCN, M: M6****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132055 M6
GTIN	4045197648709
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:****Čvrsta izvedba.****Priporočilo:**

Pri zelo trdih jeklih, materialih TOOLOX in HARDOX priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z 0,05 do 0,3 mm večjim  $\varnothing$ , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo). Uporaba le z vpenjalno glavo z izenačitvijo dolžine – tudi na strojih s sinhroniziranim pogonom vretena.

**Tehnični opis**

Korak navoja	1 mm
$\varnothing$ osnovne izvrtine	5 mm
$\varnothing$ navoja	6 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Število rezil Z	3
Standard	DIN 371
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	80 mm
4-kotno držalo $\square$	4,9 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	9 mm

Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M6
Prevleka	TiCN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 1,5×D pri skožnji izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do 1,5×D pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	2 m/min	H
TOOLOX 33	primerno	4 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	2 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	pogojno primerno	15 m/min	N
Olje	primerno		