

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

Številka za naročanje	131935 M6
GTIN	4045197532336
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:****Z lupilnim rezom.**Primerno tudi za **materiale HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).**Priporočilo:**Pri **TOOLOX** in **HARDOX materialih** priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05 do 0,3 mm** večjim \varnothing , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

Vrsta navoja: M

Rezalni material: HSS E PM

Standard: DIN 371

Kakovost: ISO 2X 6HX

Korak navoja: 1 mm

Celotna dolžina L: 80 mm

 \varnothing držala D_s : 6 mm4-kotno držalo \square : 4,9 mm \varnothing osnovne izvrtine: 5 mm**Tehnični opis**

\varnothing osnovne izvrtine	5 mm
Število rezil Z	3
Število vpenjalnih utorov	3
Korak navoja	1 mm
\varnothing navoja	6 mm
Standard	DIN 371

Ø držala D _s	6 mm
Celotna dolžina L	80 mm
4-kotno držalo □	4,9 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	18 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M6
Prevleka	TiN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika prisekanega 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
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	9 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	7 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	primerno	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	primerno	7 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	8 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		