

**Garant****Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena z notranjim hlajenjem, TiAlN, M: M6****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132070 M6
GTIN	4045197507716
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

**Specialna geometrija poligona in držala po DIN 1835-B.** Specialna geometrija za uporabo na strojih s **sinhroniziranim pogonom vretena**. Vodenje navojnega svedra poteka prek sinhronskega vretena stroja.

Specialna **prevleka TiAlN** za optimalno življenjsko dobo. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

**Z notranjim dovajanjem hladilne tekočine** za maksimalno življenjsko dobo.

**Priporočilo:**

Pri materialih **TOOLOX** priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05 do 0,3 mm** večjim  $\emptyset$ , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

**Napotek:**

**Pri uporabi na vretenih s sinhroniziranim pogonom** zagotavlja **hitrovpenjalna glava** za vrezovanje navoja GARANT art. 338100 – 338121 z **minimalno izenačitvijo dolžine (MLA)** obdelavo z najvišjo procesno varnostjo.

Vrsta navoja: M

Rezalni material: HSS E PM

Standard: Tovarniški standard

Kakovost: ISO 2X 6HX

Korak navoja: 1 mm

Celotna dolžina L: 80 mm

$\emptyset$  držala  $D_s$ : 6 mm

4-kotno držalo  $\square$ : 4,9 mm

$\emptyset$  osnovne izvrtine: 5 mm

**Tehnični opis**

Ø navoja	6 mm
Korak navoja	1 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Število rezil Z	3
Ø osnovne izvrtine	5 mm
Standard	Tovarniški standard
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	80 mm
4-kotno držalo □	4,9 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	15 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M6
Prevleka	TiAlN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	B
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	da
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2,5 × D pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

