

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM, TiAlN, M: M6****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132280 M6
GTIN	4045197446121
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:**

Čvrsta izvedba s spiralo v desno in držalom 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 %).

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.

Tehnični opis

Število rezil Z	3
Ø osnovne izvrtine	5 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Ø navoja	6 mm
Korak navoja	1 mm
Standard	Tovarniški standard
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	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	ne
Uporaba pri načinu vrtnanja	do $2,5 \times D$ pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	40 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	37 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	35 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	10 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	35 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.

primerno