

Garant

Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena oblika E, TiAlN, M: M6



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	132560 M6
GTIN	4045197585332
Razred artikla	11H

Opis

Izvedba:

Čvrsta izvedba z držalom po DIN 1835-B. Specialna geometrija za **univerzalno uporabo** na strojih s **sinhroniziranim pogonom vretena**. Vodenje navojnega svedra poteka prek sinhronskega vretena stroja.

Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

Posebej primerni tudi za **bainitno lito železo (ADI)**.

Napotek:

Za uporabo vretena s sinhroniziranim pogonom zagotavlja **GARANT**- hitrovpenjalna glava za vrezovanje navoja **art. 338100 – 338121 z minimalno izravnavo dolžine (MLA)**.

Vrsta navoja: M

Rezalni material: HSS E PM

Standard: Tovarniški standard

Kakovost: ISO 2X 6HX

Korak navoja: 1 mm

Celotna dolžina L: 80 mm

Ø držala D_s: 6 mm

4-kotno držalo □: 4,9 mm

Ø osnovne izvrtine: 5 mm

Tehnični opis

Korak navoja	1 mm
Ø osnovne izvrtine	5 mm
Ø navoja	6 mm
Število vpenjalnih utorov	4

Število rezil Z	4
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	E
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2×D pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2,5×D pri skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	bela
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
GJS, ADI > 800N/mm ²	primerno	20 m/min	K
mokro maks.	primerno		

mokro min.	pogojno primerno
------------	------------------

Zrak	pogojno primerno
------	------------------