

**Garant**

**Mikro nož za struženje navoja, polni profil 60°, notranji, desni, L1 = 16 mm, Ø Dmin/korak: 5,8/1 mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 270400 5,8/1  |
| GTIN                  | 4045197467461 |
| Razred artikla        | 21I           |

**Opis****Uporaba:**

Za nosilce rezil art. 270200 – 270204.

**Tehnični opis**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Minimalni Ø D <sub>min</sub>             | 5,8 mm                  |
| Minimalno pristavljanje h <sub>min</sub> | 0,58 mm                 |
| Središčna razdalja konic L <sub>3</sub>  | 2,4 mm                  |
| Kakovost                                 | DIN 13 6H               |
| Ø držala d                               | 5 mm                    |
| Čelna razdalja navojnih konic Y          | 0,7 mm                  |
| Serija                                   | Micro                   |
| Prevesna dolžina L <sub>1</sub>          | 16 mm                   |
| Značilnost blagovnega imena              | L <sub>1</sub> = 16 mm  |
| Kot profila                              | 60 stopinj              |
| Vrsta navoja                             | M                       |
| Vrsta navoja                             | MF                      |
| Vrsta izdelka                            | Nož za struženje navoja |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | $V_c$     | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|-----------|------------|
| Al umetna masa               | pogojno primerno | 200 m/min | N          |
| Al (kratki odrezki)          | pogojno primerno | 200 m/min | N          |
| Al > 10% Si                  | pogojno primerno | 150 m/min | N          |
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno         | 160 m/min | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno         | 150 m/min | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno         | 150 m/min | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | primerno         | 80 m/min  | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm            | primerno         | 60 m/min  | P          |
| Jeklo < 55 HRC               | pogojno primerno | 30 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 90 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 60 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | pogojno primerno | 30 m/min  | S          |
| GG(G)                        | primerno         | 90 m/min  | K          |
| CuZn                         | primerno         | 150 m/min | N          |
| neprekinjeno                 | primerno         |           |            |
| mokro maks.                  | primerno         |           |            |