

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika B 6HX, TiAlN, M: M6****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132741 M6
GTIN	4045197867407
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:**

Čvrsta izvedba z lupilnim rezom 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:

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

Tehnični opis

4-kotno držalo □	4,9 mm
Ø navoja	6 mm
Korak navoja	1 mm
Rezalni material	HSS E PM
Ø osnovne izvrtine	5 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Standard	Tovarniški standard
Celotna dolžina L	80 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Ø držala D _s	6 mm

Število rezil Z	3
Globine navoja	18 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 vrtanja	do 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	40 m/min	N
Al (kratki odrezki)	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
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 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
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		