

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

Številka za naročanje	136171 M6
GTIN	4045197867513
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:****Čvrsta izvedba s spiralo v desno in držalom po DIN 1835-B.**

Specialna geometrija **za univerzalno 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**

Ø navoja	6 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Število rezil Z	3
Celotna dolžina L	80 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Standard	Tovarniški standard
Ø osnovne izvrtine	5 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Korak navoja	1 mm

Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	18 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M6
Prevleka	TiAlN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Kot spirale	40 stopinj
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3 × D pri zaprti 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 <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	32 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	32 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	33 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	32 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 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 <sup>2</sup>	primerno	11 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	9 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	30 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		