

**Garant**
**Strojni ureznik, TiCN, MF: 8X1**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	132861 8X1
GTIN	4045197745699
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**
**Čvrsta izvedba.**
**Preporuka:**

Kod **vrlo tvrdih čelika, TOOLOX i HARDOX materijala preporučujemo bušenje osnovnih rupa  $\varnothing$  veće od onog navedenog u DIN preporukama (vidi tablicu) i to za **0,05 do 0,3 mm**. Primjena samo s glavom za kompenzaciju duljine - i kod strojeva sa sinkronim pogonom vretena.**

Vrsta navoja: MF

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

$\varnothing$  drške  $D_s$ : 8 mm

4-kutna drška  $\square$ : 6,2 mm

$\varnothing$  osnovne rupe: 7 mm

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	5
$\varnothing$ osnovne rupe	7 mm
4-kutna drška $\square$	6,2 mm
$\varnothing$ navoja	8 mm
Broj steznih utora	5
$\varnothing$ drške $D_s$	8 mm

Nagib navoja	1 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Ukupna duljina L	90 mm
Standard	DIN 371
Dubina navoja	12 mm
Vrsta navoja	MF
Veličina navoja	M8×1
Prevlaka	TiCN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D za prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D kod slijepo rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	2 m/min	H
TOOLOX 33	prikladno	4 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	prikladno	2 m/min	H
Grafit	prikladno samo u posebnim uvjetima	15 m/min	N
Ulje	prikladno		