

Garant**Strojni ureznik, TiCN, MF: 10X1****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 132861 10X1 |
| GTIN | 4045197745712 |
| Razred artikla | 11H |

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

Kod **vrlo tvrdih čelika, TOOLOX i HARDOX materijala preporučujemo bušenje osnovnih rupa Ø 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

Ø drške D_s: 10 mm

4-kutna drška □: 8 mm

Ø osnovne rupe: 9 mm

Tehnički opis

| | |
|--------------------|------------|
| Ukupna duljina L | 90 mm |
| Rezni materijal | HSS E PM |
| Ø navoja | 10 mm |
| Broj steznih utora | 5 |
| Razred tolerancije | ISO 2X 6HX |
| Broj oštrica Z | 5 |

| | |
|----------------------------|--------------------------------------|
| Ø drške D _s | 10 mm |
| 4-kutna drška □ | 8 mm |
| Ø osnovne rupe | 9 mm |
| Nagib navoja | 1 mm |
| Standard | DIN 371 |
| Dubina navoja | 15 mm |
| Vrsta navoja | MF |
| Veličina navoja | M10×1 |
| 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 _c | ISO kod |
|--------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | 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 ² | prikladno | 2 m/min | H |
| Grafit | prikladno samo u posebnim uvjetima | 15 m/min | N |
| Ulje | prikladno | | |