

Garant
VHM strojni urezник, TiAlN, MF: 8X1

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	132862 8X1
GTIN	4045197073945
Razred artikla	11H

Opis
Izvedba:
Posebno čvrsta izvedba. Ispunjava visoke zahtjeve.

Preporuka:

 Kod **vrlo tvrdih čelika, TOOLOX i HARDOX materijala**, preporučujemo da \varnothing osnovnih rupa bušite **0,05 do 0,3mm veće nego što su podaci u DIN-u (vidi tablicu)**.

Primjena samo s glavom za kompenzaciju duljine – i kod strojeva sa sinkronim pogonom vretena.

Vrsta navoja: MF

Rezni materijal: VHM

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 □: 6,2 mm

 \varnothing osnovne rupe: 7 mm

Tehnički opis

Broj oštrica Z	5
Nagib navoja	1 mm
\varnothing navoja	8 mm
Broj steznih utora	5
\varnothing osnovne rupe	7 mm
\varnothing drške D _s	8 mm

Ukupna duljina L	90 mm
4-kutna drška □	6,2 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 371
Dubina navoja	16 mm
Vrsta navoja	MF
Veličina navoja	M8×1
Prevlaka	TiAlN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	D
Drška	Cilindrična drška s h6
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2×D kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2×D kod prolazne 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 < 55 HRC	prikladno	3 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno	2 m/min	H
Čelik < 65 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	1 m/min	H
Čelik < 67 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	1 m/min	H

TOOLOX 33	prikladno	5 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	prikladno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	prikladno samo u posebnim uvjetima	18 m/min	N
Ulje	prikladno		