

Garant**VHM strojni urezник, TiAlN, MF: 10X1****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	132862 10X1
GTIN	4045197073952
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.

Tehnički opis

Nagib navoja	1 mm
\varnothing osnovne rupe	9 mm
\varnothing navoja	10 mm
Broj oštrica Z	5
Broj steznih utora	5
\varnothing drške D_s	10 mm
Ukupna duljina L	100 mm
4-kutna drška \square	8 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 371
Dubina navoja	15 mm

Vrsta navoja	MF
Veličina navoja	M10×1
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 1,5×D kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2×D za prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Svrkla 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 samo u posebnim uvjetima	5 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno samo u posebnim uvjetima	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	prikladno samo u posebnim uvjetima	18 m/min	N

Ulje

prikladno