

**Garant**
**VHM strojni urezник, TiAlN, MF: 12X1,5**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	132862 12X1,5
GTIN	4045197073969
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

**Posebno čvrsta izvedba.** Ispunjava visoke zahtjeve.

**Preporuka:**

Kod **vrlo tvrdih čelika, TOOLOX i HARDOX materijala**, preporučujemo da Ø 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: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 10,5 mm

**Tehnički opis**

Ø navoja	12 mm
Broj steznih utora	5
Ø osnovne rupe	10,5 mm
Nagib navoja	1,5 mm
Broj oštrica Z	5
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm

Ukupna duljina L	110 mm
4-kutna drška □	9 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 371
Dubina navoja	24 mm
Vrsta navoja	MF
Veličina navoja	M12×1,5
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	prikladno samo u posebnim uvjetima	18 m/min	N
Ulje	prikladno		