

**Garant****Strojni ureznik HSS-E-PM, TiN/vaporiziran, M: M24****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	135375 M24
GTIN	4045197197993
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

Primjenjiv s **emulzijom** (udio masti najmanje 8 %).

Primjenjiv s <B>emulzijom</B> (udio masti najmanje 8 %).

**Preporuka:**

Kod <B>TOOLOX</B> i <B>HARDOX</B> materijala preporučujemo da  $\varnothing$  osnovne rupe bušite <B>0,05</B> do <B>0,3 mm</B> veće nego što su podaci u DIN-u (vidi tablicu).

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 376

Razred tolerancije: ISO 2 6H

Nagib navoja: 3 mm

Ukupna duljina L: 160 mm

$\varnothing$  drške  $D_s$ : 18 mm

4-kutna drška  $\square$ : 14,5 mm

$\varnothing$  osnovne rupe: 21 mm

**Tehnički opis**

Nagib navoja	3 mm
$\varnothing$ osnovne rupe	21 mm
$\varnothing$ navoja	24 mm
Broj oštrica Z	4
Broj steznih utora	4
Standard	DIN 376

Ø drške D <sub>s</sub>	18 mm
Ukupna duljina L	160 mm
4-kutna drška □	14,5 mm
Razred tolerancije	ISO 2 6H
Rezni materijal	HSS E PM
Dubina navoja	72 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M24
Prevlaka	TiN/vaporiziran
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Kut spirale	40 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod osnovne 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 < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	27 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	23 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	23 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	13 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	12 m/min	H

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	5 m/min	S
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		