

Garant
Strojni ureznik HSS-E-PM, TiN, M: M8

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	135378 M8
GTIN	4045197647962
Razred artikla	11H

Opis
Izvedba:

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

Primjenjiv s emulzijom (udio masti najmanje 8 %).

Preporuka:

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

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 2 6H

Nagib navoja: 1,25 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

\varnothing drške D_s : 8 mm

4-kutna drška \square : 6,2 mm

\varnothing osnovne rupe: 6,8 mm

Tehnički opis

\varnothing osnovne rupe	6,8 mm
\varnothing navoja	8 mm
Broj steznih utora	3
Broj oštrica Z	3
Nagib navoja	1,25 mm
Standard	DIN 371
\varnothing drške D_s	8 mm

Ukupna duljina L	90 mm
4-kutna drška □	6,2 mm
Razred tolerancije	ISO 2 6H
Rezni materijal	HSS E PM
Dubina navoja	24 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M8
Prevlaka	TiN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Kut spirale	25 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod slijepe 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 < 1100 N/mm ²	prikladno	9 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	7 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	6 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	prikladno	2 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	prikladno	7 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	7 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		