

**Garant**
**Strojni ureznik HSSE-PM, TiCN, M: M4**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	132055 M4
GTIN	4045197648686
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

&lt;B&gt;Čvrsta izvedba. &lt;/B&gt;

**Preporuka:**

Kod **vrlo tvrdih čelika, TOOLOX i HARDOX materijala**, preporučujemo da  $\varnothing$  osnovnih rupa bušite **0,05 do 0,3 mm veće nego što su podaci u DIN-u** (vidi tablicu). Primjena isključivo s glavom za kompenzacijom duljine - ujedno i kod strojeva sa sinkroniziranim pogonom.

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 0,7 mm

Ukupna duljina L: 63 mm

 $\varnothing$  drške D<sub>s</sub>: 4,5 mm

4-kutna drška □: 3,4 mm

 $\varnothing$  osnovne rupe: 3,3 mm

**Tehnički opis**

$\varnothing$ navoja	4 mm
Broj steznih utora	2
Broj oštrica Z	2
Nagib navoja	0,7 mm
$\varnothing$ osnovne rupe	3,3 mm
Standard	DIN 371

Ø drške D <sub>s</sub>	4,5 mm
Ukupna duljina L	63 mm
4-kutna drška □	3,4 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	HSS E PM
Dubina navoja	6 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M4
Prevlaka	TiCN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D za prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D kod slijepo 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 < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	2 m/min	H
TOOLOX 33	prikladno	4 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	prikladno	2 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	prikladno samo u posebnim uvjetima	15 m/min	N
Ulje	prikladno		