

Garant**VHM strojni urezник, TiAlN, M: M4****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	132080 M4
GTIN	4045197071040
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:**

Posebno **čvrsta izvedba**. Za najviše zahtjeve kod obrade najtvrdih materijala.

Upotreba:

Primjena samo s glavom za kompenzaciju duljine – i kod strojeva sa sinkronim pogonom vretena.

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)**.

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: VHM

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 0,7 mm

Ukupna duljina L: 63 mm

\varnothing drške D_s: 4,5 mm

4-kutna drška □: 3,4 mm

\varnothing osnovne rupe: 3,3 mm

Tehnički opis

\varnothing navoja	4 mm
Nagib navoja	0,7 mm
Broj oštrica Z	4
\varnothing osnovne rupe	3,3 mm
Broj steznih utora	4

Standard	DIN 371
Ø drške D _s	4,5 mm
Ukupna duljina L	63 mm
4-kutna drška □	3,4 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	VHM
Dubina navoja	8 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M4
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 2xD kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD 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 _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	5 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	prikladno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	prikladno samo u posebnim uvjetima	18 m/min	N
Ulje	prikladno		