

Garant
Strojni ureznik HSSE-PM, TiCN, M: M12

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	132055 M12
GTIN	4045197648730
Razred artikla	11H

Opis
Izvedba:

Čvrsta izvedba.

Preporuka:

Kod **vrlo tvrdih čelika, TOOLOX i HARDOX materijala**, preporučujemo da \varnothing osnovnih rupa bušite **0,05 do 0,3 mmveće 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 376

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1,75 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

 \varnothing drške D_s : 9 mm

 4-kutna drška \square : 7 mm

 \varnothing osnovne rupe: 10,2 mm

Tehnički opis

\varnothing navoja	12 mm
Nagib navoja	1,75 mm
Broj steznih utora	3
\varnothing osnovne rupe	10,2 mm
Broj oštrica Z	3
Standard	DIN 376

Ø drške D _s	9 mm
Ukupna duljina L	110 mm
4-kutna drška □	7 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	HSS E PM
Dubina navoja	18 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M12
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 _c	ISO kod
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	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 ²	prikladno	2 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	prikladno samo u posebnim uvjetima	15 m/min	N
Ulje	prikladno		