

**Garant****VHM strojni urezник, TiAlN, M: M10****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	132080 M10
GTIN	4045197071088
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: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

$\varnothing$  drške D<sub>s</sub>: 10 mm

4-kutna drška □: 8 mm

$\varnothing$  osnovne rupe: 8,5 mm

**Tehnički opis**

Nagib navoja	1,5 mm
$\varnothing$ osnovne rupe	8,5 mm
Broj oštrica Z	5
$\varnothing$ navoja	10 mm
Broj steznih utora	5

Standard	DIN 371
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Ukupna duljina L	100 mm
4-kutna drška □	8 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	VHM
Dubina navoja	20 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M10
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	prikladno samo u posebnim uvjetima	18 m/min	N
Ulje	prikladno		