

Garant
VHM strojni ureznik, TiAlN, M: M12

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	132080 M12
GTIN	4045197071095
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: 1,75 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

\varnothing drške D_s : 12 mm

4-kutna drška \square : 9 mm

\varnothing osnovne rupe: 10,2 mm

Tehnički opis

Broj oštrica Z	5
\varnothing navoja	12 mm
Nagib navoja	1,75 mm
\varnothing osnovne rupe	10,2 mm
Broj steznih utora	5

Standard	DIN 371
Ø drške D _s	12 mm
Ukupna duljina L	110 mm
4-kutna drška □	9 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	VHM
Dubina navoja	24 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M12
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		