

**Garant****Strojni ureznik HSS-E, TiCN, M: M8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	132450 M8
GTIN	4045197071675
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

**Veliki zasjek. Vodeći dio s utorima za podmazivanje**, ali bez spiralnih žlijebova.

Specijalno prikladan za <B>teško obradive čelike do 850 N/mm<sup>2</sup>.</B>

Primjenjiv s **emulzijom** (udio masti najmanje 8 %).

**Prednost:**

<B>Izuzetno čvrst, optimalno vlastito vođenje</B> i bez naknadnog urezivanja<B> kod povratnog hoda.</B>

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1,25 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 8 mm

4-kutna drška □: 6,2 mm

Ø osnovne rupe: 6,8 mm

**Tehnički opis**

Ø osnovne rupe	6,8 mm
Broj oštrica Z	3
Nagib navoja	1,25 mm
Ø navoja	8 mm
Broj steznih utora	3
Standard	DIN 371

Ø drške D <sub>s</sub>	8 mm
Ukupna duljina L	90 mm
4-kutna drška □	6,2 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	HSS E
Dubina navoja	16 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M8
Prevlaka	TiCN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	B
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD za osnovne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	pink
Vrsta proizvoda	Svrkla za navoje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	16 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	19 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	6 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	4 m/min	S
Inconel	prikladno	2 m/min	S
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	16 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		