

**TMSERROR, M: M8****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | GG1855 M8 |
| GTIN | 4045197735119 |
| Razred artikla | GGN |

Opis**Izvedba:****Oblika C** (presevani del 2–3 korake navoja).**Kot art. 135855.****Tehnični opis**

| | |
|-------------------------|----------|
| Standard | DIN 371 |
| Rezalni material | HSS E |
| Ø držala D _s | 8 mm |
| Kakovost | ISO 2 6H |
| Celotna dolžina L | 90 mm |
| Ø osnovne izvrtine | 6,8 mm |
| 4-kotno držalo □ | 6,2 mm |
| Korak navoja | 1,25 mm |
| Vrsta navoja | M |
| Velikost navoja | M8 |
| Vsebina | 10 |

| | |
|---------------------------|--|
| Prevleka | vaporizirani |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Standard za navoje | DIN 13 |
| Oblika presekanega dela | C |
| Kot spirale | 40 stopinj |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| Uporaba pri načinu vrtnja | do 3xD pri zaprti izvrtini |
| Smer rezanja | desni |
| Vrsta navojnega orodja | Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo |
| Vrsta izdelka | Navojni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 11 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | pogojno primerno | 12 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 8 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 7 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | pogojno primerno | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 4 m/min | M |
| CuZn | pogojno primerno | 12 m/min | N |
| Uni | primerno | | |
| Olje | primerno | | |

Pribor

| | |
|--|-----------|
| Strojni navojni svedri HSS-E oblika C M M8 | 135855 M8 |
|--|-----------|