

**Garant****Strojni navojni svedri, TiCN, MF: 12X1,5****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132861 12X1,5
GTIN	4045197745736
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:****Čvrsta izvedba.****Priporočilo:**

Pri **zelo trdih jeklih, materialih TOOLOX in HARDOX** priporočamo, da **osnovno izvrtino** izvrtate z **0,05 do 0,3 mm** večjim  $\emptyset$ , kot je **navedeno v DIN (glejte tabelo)**. Uporaba le z vpenjalno glavo z izenačitvijo dolžine – tudi na strojih s sinhroniziranim pogonom vretena.

**Tehnični opis**

Korak navoja	1,5 mm
Število vpenjalnih utorov	5
$\emptyset$ držala $D_s$	9 mm
Število rezil Z	5
Celotna dolžina L	100 mm
$\emptyset$ navoja	12 mm
4-kotno držalo $\square$	7 mm
$\emptyset$ osnovne izvrtine	10,5 mm
Rezalni material	HSS E PM
Kakovost	ISO 2X 6HX
Standard	DIN 374
Globine navoja	18 mm

Vrsta navoja	MF
Velikost navoja	M12×1,5
Prevleka	TiCN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 1,5×D pri skožnji izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do 1,5×D pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	2 m/min	H
TOOLOX 33	primerno	4 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	2 m/min	H
Grafit	pogojno primerno	15 m/min	N
Olje	primerno		