



## Strojni oblikovalci navoja z mazalnimi utori HSS-E oblika C 6GX, TiAlN, M: M10



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	139192 M10
GTIN	4045197446886
Razred artikla	12H

### Opis

#### Izvedba:

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). Z mazalnimi utori; optimalen učinek mazanja tudi pri globokih navojih.

**Tolerančni razred:** ISO 3X/6GX = nadmera 0,02–0,04 mm.

#### Uporaba:

Za obdelovance, ki se kasneje prevlečejo z **galvanskim zaščitnim slojem** ali se pri kaljenju rahlo skrčijo.

### Tehnični opis

Ø navoja	10 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Korak navoja	1,5 mm
Število rezil Z	3
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
4-kotno držalo □	8 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost	9,35 mm
Kakovost	ISO 3X 6GX
Globine navoja	30 mm
Velikost navoja	M10

Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	M
Kot profila	60 stopinj
Rezalni material	HSS E
Standard	DIN 2174
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3 × D pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Oblikovalci navoja

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	23 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	23 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	22 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	11 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	12 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		