

Garant
Strojni navojni svedri VHM, TiAlN, MF: 10X1

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	132862 10X1
GTIN	4045197073952
Razred artikla	11H

Opis
Izvedba:

Posebej čvrsta izvedba. Za največje zahteve glede zmogljivosti.

Priporočilo:

Pri **zelo trdih jeklih, materialih TOOLOX in HARDOX** priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05 do 0,3mm** 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 mm
\emptyset osnovne izvrtine	9 mm
\emptyset navoja	10 mm
Število rezil Z	5
Število vpenjalnih utorov	5
\emptyset držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	100 mm
4-kotno držalo \square	8 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 371
Globine navoja	20 mm

Vrsta navoja	MF
Velikost navoja	M10×1
Prevleka	TiAlN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	D
Držalo	Cilindrično držalo s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2×D pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 55 HRC	primerno	3 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	2 m/min	H
Jeklo < 65 HRC	pogojno primerno	1 m/min	H
Jeklo < 67 HRC	pogojno primerno	1 m/min	H
TOOLOX 33	primerno	5 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	primerno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	pogojno primerno	18 m/min	N
Olje	primerno		

