

**Garant**
**Strojni navojni svedri VHM, TiAlN, MF: 12X1,5**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132862 12X1,5
GTIN	4045197073969
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**

$\emptyset$ navoja	12 mm
Število vpenjalnih utorov	5
$\emptyset$ osnovne izvrtine	10,5 mm
Korak navoja	1,5 mm
Število rezil Z	5
$\emptyset$ držala D <sub>s</sub>	12 mm
Celotna dolžina L	110 mm
4-kotno držalo □	9 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 371
Globine navoja	24 mm

Vrsta navoja	MF
Velikost navoja	M12×1,5
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	pogojno primerno	18 m/min	N
Olje	primerno		

