

**Garant**
**Strojni navojni svedri HSS-E-PM, TiN, M: M12**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	135378 M12
GTIN	4045197647986
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

**Stabilna oblika, 25° desna spirala.** Lahko se uporablja tudi z **materiali HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.

**Priporočilo:**

Pri materialih **TOOLOX in HARDOX**, priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05 do 0,3 mm** večjim  $\varnothing$ , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

Vrsta navoja: M

Rezalni material: HSS E PM

Standard: DIN 371

Kakovost: ISO 2 6H

Korak navoja: 1,75 mm

Celotna dolžina L: 110 mm

$\varnothing$  držala  $D_s$ : 12 mm

4-kotno držalo  $\square$ : 9 mm

$\varnothing$  osnovne izvrtine: 10,2 mm

**Tehnični opis**

$\varnothing$ navoja	12 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Korak navoja	1,75 mm
Število rezil Z	3
$\varnothing$ osnovne izvrtine	10,2 mm
Standard	DIN 371

Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm
Celotna dolžina L	110 mm
4-kotno držalo □	9 mm
Kakovost	ISO 2 6H
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	36 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M12
Prevleka	TiN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika prisekanega dela	C
Kot spirale	25 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2xD 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	9 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	6 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	2 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	7 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	7 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		