

**Garant****Strojni navojni svedri HSS-E, TiCN, M: M24****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	131930 M24
GTIN	4045197070852
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:****Z lupilnim rezom.**

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

**Priporočilo:**

Pri **TOOLOX** in **HARDOX materialih** 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

Standard: DIN 376

Kakovost: ISO 2X 6HX

Korak navoja: 3 mm

Celotna dolžina L: 160 mm

$\varnothing$  držala  $D_s$ : 18 mm

4-kotno držalo  $\square$ : 14,5 mm

$\varnothing$  osnovne izvrtine: 21 mm

**Tehnični opis**

Število vpenjalnih utorov	3
$\varnothing$ navoja	24 mm
Korak navoja	3 mm
$\varnothing$ osnovne izvrtine	21 mm
Število rezil Z	3
Standard	DIN 376

Ø držala D <sub>s</sub>	18 mm
Celotna dolžina L	160 mm
4-kotno držalo □	14,5 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E
Globine navoja	72 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M24
Prevleka	TiCN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika prisekanega dela	B
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnanja	do 3×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 < 500 N/mm	pogojno primerno	20 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	19 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	19 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	9 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	4 m/min	H
Olje	primerno		

mokro maks.

primerno