

Garant**Strojni navojni svedri HSS-E, TiCN, M: M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	131930 M10
GTIN	4045197070807
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 371

Kakovost: ISO 2X 6HX

Korak navoja: 1,5 mm

Celotna dolžina L: 100 mm

\varnothing držala D_s : 10 mm

4-kotno držalo \square : 8 mm

\varnothing osnovne izvrtine: 8,5 mm

Tehnični opis

\varnothing navoja	10 mm
\varnothing osnovne izvrtine	8,5 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Korak navoja	1,5 mm
Število rezil Z	3
Standard	DIN 371

Ø držala D _s	10 mm
Celotna dolžina L	100 mm
4-kotno držalo □	8 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E
Globine navoja	30 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M10
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 vrtanja	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 _c	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