

Garant**Strojni navojni svedri HSSE-PM, TiN, M: M8****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 131935 M8 |
| GTIN | 4045197532343 |
| Razred artikla | 11H |

Opis**Izvedba:****Z lupilnim rezom.**Primerno tudi za **materiale HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.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 PM

Standard: DIN 371

Kakovost: ISO 2X 6HX

Korak navoja: 1,25 mm

Celotna dolžina L: 90 mm

 \varnothing držala D_s : 8 mm4-kotno držalo \square : 6,2 mm \varnothing osnovne izvrtine: 6,8 mm**Tehnični opis**

| | |
|--------------------------------|---------|
| \varnothing osnovne izvrtine | 6,8 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| Korak navoja | 1,25 mm |
| \varnothing navoja | 8 mm |
| Število rezil Z | 3 |
| Standard | DIN 371 |

| | |
|----------------------------|-------------------------------------------------|
| Ø držala D _s | 8 mm |
| Celotna dolžina L | 90 mm |
| 4-kotno držalo □ | 6,2 mm |
| Kakovost | ISO 2X 6HX |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Globine navoja | 24 mm |
| Vrsta navoja | M |
| Velikost navoja | M8 |
| Prevleka | TiN |
| 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 3xD 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 < 1100 N/mm | primerno | 9 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 7 m/min | P |
| TOOLOX 33 | primerno | 7 m/min | H |
| TOOLOX 44 | primerno | 5 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | primerno | 3 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 9 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|------------------|---------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 7 m/min | M |
| CuZn | pogojno primerno | 8 m/min | N |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |