

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

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	131935 M12
GTIN	4045197532367
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 376

Kakovost: ISO 2X 6HX

Korak navoja: 1,75 mm

Celotna dolžina L: 110 mm

 $\varnothing$  držala  $D_s$ : 9 mm

 4-kotno držalo  $\square$ : 7 mm

 $\varnothing$  osnovne izvrtine: 10,2 mm

**Tehnični opis**

Število rezil Z	3
$\varnothing$ osnovne izvrtine	10,2 mm
Korak navoja	1,75 mm
Število vpenjalnih utorov	3
$\varnothing$ navoja	12 mm
Standard	DIN 376

Ø držala D <sub>s</sub>	9 mm
Celotna dolžina L	110 mm
4-kotno držalo □	7 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
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	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 <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	7 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	3 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	8 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		