

**Garant**
**Strojni navojni svedri VHM, TiAlN, M: M10**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132080 M10
GTIN	4045197071088
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

**Posebej čvrsta izvedba.** Za največje zahteve glede zmogljivosti.

**Uporaba:**

Uporaba le z vpenjalno glavo z izenačitvijo dolžine – tudi na strojih s sinhroniziranim pogonom vretena.

**Priporočilo:**

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

**Tehnični opis**

Korak navoja	1,5 mm
$\emptyset$ osnovne izvrtine	8,5 mm
Število rezil Z	5
$\emptyset$ navoja	10 mm
Število vpenjalnih utorov	5
Standard	DIN 371
$\emptyset$ držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina L	100 mm
4-kotno držalo $\square$	8 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	VHM

Globine navoja	20 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M10
Prevleka	TiAlN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	D
Držalo	Cilindrično držalo s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnja	do 2xD pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtnja	do 2xD 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 < 55 HRC	primerno	3 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	2 m/min	H
Jeklo < 65 HRC	pogojno primerno	1 m/min	H
Jeklo < 67 HRC	pogojno primerno	1 m/min	H
TOOLOX 33	primerno	5 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	pogojno primerno	18 m/min	N
Olje	primerno		

