

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

Številka za naročanje	132450 M10
GTIN	4045197071682
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

**Močan lupilni rez. Vodilni del z mazalnimi utori, vendar brez utorov za odrezke.**

Posebej primerni za **jekla, ki jih je težko odrezovati do 850 N/mm<sup>2</sup>.**

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

**Prednosti:**

**Posebno čvrsti, optimalno lastno vodenje in brez poškodb navoja** pri odvitju svedra.

**Tehnični opis**

Število vpenjalnih utorov	3
Število rezil Z	3
Ø osnovne izvrtine	8,5 mm
Ø navoja	10 mm
Korak navoja	1,5 mm
Standard	DIN 371
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	100 mm
4-kotno držalo □	8 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E
Globine navoja	20 mm

Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M10
Prevleka	TiCN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	B
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2×D pri skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rožnata
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	16 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	19 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	pogojno primerno	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	6 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	4 m/min	S
Inconel	primerno	2 m/min	S
CuZn	pogojno primerno	16 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		

