

**Garant****Strojni navojni svedri HSS-E, TiCN, M: M24****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132450 M24
GTIN	4045197071736
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
Ø navoja	24 mm
Ø osnovne izvrtine	21 mm
Korak navoja	3 mm
Število rezil Z	3
Standard	DIN 376
Ø držala D <sub>s</sub>	18 mm
Celotna dolžina L	160 mm
4-kotno držalo □	14,5 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E
Globine navoja	48 mm

Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M24
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		

