

**Garant**
**Strojni navojni svedri HSS-E-PM, TiN/vaporizirani, MF: 8X0,75**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	136290 8X0,75
GTIN	4045197883520
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

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

**S specialno prevleko TiN in vaporizirano vpenjalno površino.**

Nadzorovano odvajanje odrezkov za preprečevanje ustavljanja odrezkov.

**Posebej primerno za težavne materiale.**

**Priporočilo:**

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

Vrsta navoja: MF

Rezalni material: HSS E PM

Standard: DIN 374

Kakovost: ISO 2 6H

Korak navoja: 0,75 mm

Celotna dolžina L: 80 mm

$\varnothing$  držala  $D_s$ : 6 mm

4-kotno držalo  $\square$ : 4,9 mm

$\varnothing$  osnovne izvrtine: 7,2 mm

**Tehnični opis**

4-kotno držalo $\square$	4,9 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Rezalni material	HSS E PM
Celotna dolžina L	80 mm
Kakovost	ISO 2 6H

Število rezil Z	3
Število vpenjalnih utorov	3
Ø osnovne izvrtine	7,2 mm
Ø navoja	8 mm
Standard	DIN 374
Korak navoja	0,75 mm
Globine navoja	24 mm
Vrsta navoja	MF
Velikost navoja	M8×0,75
Prevleka	TiN/vaporizirani
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Kot spirale	40 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnja	do 3 × D pri zaprti 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 < 500 N/mm	primerno	27 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	23 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	23 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	13 m/min	P

Jeklo < 1400 N/mm	primerno	10 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	5 m/min	S
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		