

Garant**Strojni ureznik, TiCN, G: G1/2****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	133315 G1/2
GTIN	4045197746108
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:****Stabilna izvedba.****Preporuka:**

Kod **vrlo tvrdih čelika, TOOLOX i HARDOX materijala**, preporučujemo da Ø osnovnih rupa bušite **0,05 do 0,3mm veće nego što su podaci u DIN-u (vidi tablicu)**.

Primjena isključivo s glavom za izjednačavanje duljina - ujedno i kod strojeva sa sinkronim pogonom vretena.

Rezni materijal: HSS E PM

Navoji po colu: 14

Ø navoja: 20,96 mm

Ukupna duljina L: 125 mm

Ø drške D_s: 16 mm

4-kutna drška □: 12 mm

Ø osnovne rupe: 19 mm

Tehnički opis

Rezni materijal	HSS E PM
4-kutna drška □	12 mm
Ø drške D _s	16 mm
Navoji po colu	14
Ø navoja	20,96 mm
Broj oštrica Z	5
Nagib navoja	1,814 mm

Ø osnovne rupe	19 mm
Broj steznih utora	5
Ukupna duljina L	125 mm
Dubina navoja	31,5 mm
Veličina navoja	G1/2
Prevlaka	TiCN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	DIN 5156
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Svrkla za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	7 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	2 m/min	H
TOOLOX 33	prikladno	4 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	prikladno	2 m/min	H

Grafit	prikladno samo u posebnim uvjetima	15 m/min	N
Ulje	prikladno		