

Garant
Strojni ureznik, TiCN, G: G1/4

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	133315 G1/4
GTIN	4045197746085
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: 19

Ø navoja: 13,16 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D_s: 11 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 11,8 mm

Tehnički opis

Ø drške D _s	11 mm
Rezni materijal	HSS E PM
4-kutna drška □	9 mm
Ø navoja	13,16 mm
Nagib navoja	1,337 mm
Navoji po colu	19
Broj oštrica Z	5

Ukupna duljina L	100 mm
Broj steznih utora	5
Ø osnovne rupe	11,8 mm
Dubina navoja	19,5 mm
Veličina navoja	G1/4
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		