

Garant**Strojni urezник, TiCN, G: G1/8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	133315 G1/8
GTIN	4045197746078
Razred artikla	11H

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

Kod **vrlo tvrdih čelika, TOOLOX i HARDOX materijala**, preporučujemo da \varnothing 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: 28

\varnothing navoja: 9,73 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

\varnothing drške D_s : 7 mm

4-kutna drška \square : 5,5 mm

\varnothing osnovne rupe: 8,8 mm

Tehnički opis

\varnothing drške D_s	7 mm
Ukupna duljina L	90 mm
4-kutna drška \square	5,5 mm
Nagib navoja	0,907 mm
\varnothing osnovne rupe	8,8 mm
Navoji po colu	28
Broj steznih utora	5

Broj oštrica Z	5
Ø navoja	9,73 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Dubina navoja	13,6 mm
Veličina navoja	G1/8
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		