

Garant**VHM strojni ureznik, TiAlN, G: G1/8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	133320 G1/8
GTIN	4045197074577
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:**

Posebno čvrsta izvedba.

Za najviše zahtjeve kod obrade najtvrdih materijala.

Upotreba:

Za cilindrični Whitworth cijevni navoj DIN-ISO 228/1 (spojevi koji ne brtve).

Preporuka:

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

Primjena samo s glavom za kompenzaciju duljine i kod strojeva sa sinkronim pogonom vretena.

Rezni materijal: VHM

Navoji po colu: 28

Ø navoja: 9,73 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D_s: 10 mm

4-kutna drška □: 8 mm

Ø osnovne rupe: 8,8 mm

Tehnički opis

Ø osnovne rupe	8,8 mm
Navoji po colu	28
Broj oštrica Z	5
Nagib navoja	0,907 mm
Ø navoja	9,73 mm

Broj steznih utora	5
Rezni materijal	VHM
Ø drške D _s	10 mm
Ukupna duljina L	100 mm
4-kutna drška □	8 mm
Dubina navoja	19,46 mm
Veličina navoja	G1/8
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	DIN 371
Oblik rezanja	D
Drška	Cilindrična drška s h6
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Čelik < 55 HRC	prikladno	3 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno	2 m/min	H
Čelik < 65 HRC	prikladno	1 m/min	H
Čelik < 67 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	1 m/min	H
TOOLOX 33	prikladno	5 m/min	H

TOOLOX 44	prikladno	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	prikladno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	prikladno samo u posebnim uvjetima	18 m/min	N
Ulje	prikladno		