

**Garant**
**VHM strojni ureznik, TiAlN, G: G1/4**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	133320 G1/4
GTIN	4045197074584
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

<B>Posebno čvrsta izvedba. </B>

Za najviše zahtjeve kod obrade najtvrdijih 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: 19

Ø navoja: 13,16 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 14 mm

4-kutna drška □: 11 mm

Ø osnovne rupe: 11,8 mm

**Tehnički opis**

Nagib navoja	1,337 mm
Broj oštrica Z	6
Navoji po colu	19
Ø navoja	13,16 mm
Broj steznih utora	6

Ø osnovne rupe	11,8 mm
Rezni materijal	VHM
Ø drške D <sub>s</sub>	14 mm
Ukupna duljina L	110 mm
4-kutna drška □	11 mm
Dubina navoja	26,32 mm
Veličina navoja	G1/4
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	prikladno samo u posebnim uvjetima	18 m/min	N
Ulje	prikladno		