

**Garant**
**Strojni ureznik HSS-E-PM, TiCN, G: G1/8**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137410 G1/8
GTIN	4045197273406
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

Primjenjiv s **emulzijom** (udio masti najmanje 8 %).

**Upotreba:**

**Za cilindrični Whitworth cijevni navoj** DIN ISO 228/1 (za spojeve koji ne brtve u navoju).

**Preporuka:**

Kod <B>TOOLOX-materijala</B> preporučujemo da Ø osnovne rupe bušite <B>0,05</B> do <B>0,3 mm</B> veće nego što su podaci u DIN-u (vidi tablicu).

Rezni materijal: HSS E PM

Navoji po colu: 28

Ø navoja: 9,73 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 7 mm

4-kutna drška □: 5,5 mm

Ø osnovne rupe: 8,8 mm

**Tehnički opis**

Ø navoja	9,73 mm
Nagib navoja	0,907 mm
Ø osnovne rupe	8,8 mm
Navoji po colu	28
Broj oštrica Z	3
Broj steznih utora	3
Rezni materijal	HSS E PM

Ø drške D <sub>s</sub>	7 mm
Ukupna duljina L	90 mm
4-kutna drška □	5,5 mm
Dubina navoja	19,46 mm
Veličina navoja	G1/8
Prevlaka	TiCN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	DIN 5156
Oblik rezanja	C
Kut spirale	40 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod osnovne 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 <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	23 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	23 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	13 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	7 m/min	H
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

