

**Garant****Strojni ureznik ISO 228 +0,05 mm, vaporiziran, G: G1/8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137360 G1/8
GTIN	4045197705648
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

Vaporizirana površina protiv navarivanja materijala na reznu oštricu.

**Razred tolerancije ISO 228 + 0,05 mm. HSS-E****Upotreba:**

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

Za komponente koje se **galvaniziraju** nakon urezivanja navoja, ili se stisnu nakon kaljenja.

**Preporuka:**

Preporučamo veći **Ø predbušenja od onog navedenog u DIN preporukama** (vidi tablicu) i to za **0,05 mm**.

Rezni materijal: HSS E

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**

Navoji po colu	28
Ø navoja	9,73 mm
Broj steznih utora	3
Broj oštrica Z	3
Ø osnovne rupe	8,8 mm

Nagib navoja	0,907 mm
Rezni materijal	HSS E
Ø drške D <sub>s</sub>	7 mm
Ukupna duljina L	90 mm
4-kutna drška □	5,5 mm
Dubina navoja	29,19 mm
Veličina navoja	G1/8
Prevlaka	vaporiziran
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 3xD kod osnovne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za uobičajenu obradu
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	13 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	P

CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	13 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		