

Garant
Strojni navojni svedri, TiCN, G: G1/4

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	133315 G1/4
GTIN	4045197746085
Razred artikla	11H

Opis
Izvedba:
Čvrsta izvedba.
Priporočilo:

Pri **zelo trdih jeklih, materialih TOOLOX in HARDOX** priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05 do 0,3 mm večjim \varnothing** , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

Uporaba le z vpenjalno glavo z izenačitvijo dolžine – tudi na strojih s sinhroniziranim pogonom vretena.

Tehnični opis

\varnothing držala D _s	11 mm
Rezalni material	HSS E PM
4-kotno držalo □	9 mm
\varnothing navoja	13,16 mm
Korak navoja	1,337 mm
Korakov na colo	19
Število rezil Z	5
Celotna dolžina L	100 mm
Število vpenjalnih utorov	5
\varnothing osnovne izvrtine	11,8 mm
Globine navoja	19,5 mm
Velikost navoja	G1/4

Prevleka	TiCN
Vrsta navoja	G
Kot profila	55 stopinj
Standard	DIN 5156
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 1,5×D pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do 1,5×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	2 m/min	H
TOOLOX 33	primerno	4 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	primerno	2 m/min	H
Grafit	pogojno primerno	15 m/min	N
Olje	primerno		