

Garant**Strojni navojni svedri VHM, TiAlN, G: G1/8****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	133320 G1/8
GTIN	4045197074577
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:****Posebej čvrsta izvedba.**

Za največje zahteve glede zmogljivosti.

Uporaba:

Za cilindrični cevni navoj DIN ISO 228/1 (vijačne zveze brez tesnjenja v navoju).

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 osnovne izvrtine	8,8 mm
Korakov na colo	28
Število rezil Z	5
Korak navoja	0,907 mm
\varnothing navoja	9,73 mm
Število vpenjalnih utorov	5
Rezalni material	VHM
\varnothing držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	100 mm
4-kotno držalo \square	8 mm

Globine navoja	14,6 mm
Velikost navoja	G1/8
Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Kot profila	55 stopinj
Standard	DIN 371
Oblika prisekanega dela	D
Držalo	Cilindrično držalo s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnanja	do 1,5×D pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtnanja	do 2×D pri 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 < 55 HRC	primerno	3 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	2 m/min	H
Jeklo < 65 HRC	primerno	1 m/min	H
Jeklo < 67 HRC	pogojno primerno	1 m/min	H
TOOLOX 33	pogojno primerno	5 m/min	H
TOOLOX 44	pogojno primerno	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	pogojno primerno	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	pogojno primerno	18 m/min	N
Olje	primerno		

