

**Garant**
**Strojni navojni svedri, TiCN, G: G1/2**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	133310 G1/2
GTIN	4045197446206
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**
**Z lupilnim rezom.**

Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

**Uporaba:**

**Za cilindrični cevni navoj** DIN-ISO 228/1 (ni primerno za zveze s tesnenjem v navoju).

**Priporočilo:**

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

Rezalni material: HSS E

Korakov na colo: 14

$\varnothing$  navoja: 20,96 mm

Celotna dolžina L: 125 mm

$\varnothing$  držala  $D_s$ : 16 mm

4-kotno držalo  $\square$ : 12 mm

$\varnothing$  osnovne izvrtine: 19 mm

**Tehnični opis**

$\varnothing$ osnovne izvrtine	19 mm
Korak navoja	1,814 mm
Število vpenjalnih utorov	3
$\varnothing$ navoja	20,96 mm
Število rezil Z	3
Korakov na colo	14

Rezalni material	HSS E
Ø držala D <sub>s</sub>	16 mm
Celotna dolžina L	125 mm
4-kotno držalo □	12 mm
Globine navoja	41,92 mm
Velikost navoja	G1/2
Prevleka	TiCN
Vrsta navoja	G
Kot profila	55 stopinj
Standard	DIN 5156
Oblika presekanega dela	B
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3×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 <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	20 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	19 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	19 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	9 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	4 m/min	H
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		

