

**Garant**
**Strojni navojni svedri HSS-E-PM, TiCN, G: G1**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	137410 G1
GTIN	4045197273451
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

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

**Uporaba:**

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

**Priporočilo:**

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

Rezalni material: HSS E PM

Korakov na colo: 11

$\varnothing$  navoja: 33,25 mm

Celotna dolžina L: 160 mm

$\varnothing$  držala  $D_s$ : 25 mm

4-kotno držalo  $\square$ : 20 mm

$\varnothing$  osnovne izvrtine: 30,75 mm

**Tehnični opis**

Število rezil Z	4
Število vpenjalnih utorov	4
$\varnothing$ navoja	33,25 mm
Korak navoja	2,309 mm
$\varnothing$ osnovne izvrtine	30,75 mm
Korakov na colo	11
Rezalni material	HSS E PM

Ø držala D <sub>s</sub>	25 mm
Celotna dolžina L	160 mm
4-kotno držalo □	20 mm
Globine navoja	66,5 mm
Velikost navoja	G1
Prevleka	TiCN
Vrsta navoja	G
Kot profila	55 stopinj
Standard	DIN 5156
Oblika presekanega dela	C
Kot spirale	40 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 2×D pri zaprti 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 < 750 N/mm	pogojno primerno	23 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	23 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	13 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	7 m/min	H
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		

