

**Garant****Strojni navojni svedri HSS-E-PM, TiCN, G: G3/8****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	137410 G3/8
GTIN	4045197273420
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  $\emptyset$ , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

Rezalni material: HSS E PM

Korakov na colo: 19

$\emptyset$  navoja: 16,66 mm

Celotna dolžina L: 100 mm

$\emptyset$  držala  $D_s$ : 12 mm

4-kotno držalo  $\square$ : 9 mm

$\emptyset$  osnovne izvrtine: 15,25 mm

**Tehnični opis**

$\emptyset$ osnovne izvrtine	15,25 mm
$\emptyset$ navoja	16,66 mm
Število vpenjalnih utorov	4
Število rezil Z	4
Korakov na colo	19
Korak navoja	1,337 mm
Rezalni material	HSS E PM

Ø držala $D_s$	12 mm
Celotna dolžina L	100 mm
4-kotno držalo □	9 mm
Globine navoja	33,32 mm
Velikost navoja	G3/8
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	$V_c$	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		

