

**Garant****Strojni navojni svedri HSS-E-PM, TiCN, G: G1/2****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	137410 G1/2
GTIN	4045197273437
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: 14

$\varnothing$  navoja: 20,96 mm

Celotna dolžina L: 125 mm

$\varnothing$  držala D<sub>s</sub>: 16 mm

4-kotno držalo □: 12 mm

$\varnothing$  osnovne izvrtine: 19 mm

**Tehnični opis**

$\varnothing$ navoja	20,96 mm
Korakov na colo	14
$\varnothing$ osnovne izvrtine	19 mm
Število rezil Z	4
Število vpenjalnih utorov	4
Korak navoja	1,814 mm
Rezalni material	HSS E PM

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	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		

