

**Garant**
**Strojni navojni svedri HSS-E-PM, TiCN, G: G3/4**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	137410 G3/4
GTIN	4045197273444
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: 14

$\emptyset$  navoja: 26,44 mm

Celotna dolžina L: 140 mm

$\emptyset$  držala D<sub>s</sub>: 20 mm

4-kotno držalo □: 16 mm

$\emptyset$  osnovne izvrtine: 24,5 mm

**Tehnični opis**

Korakov na colo	14
$\emptyset$ osnovne izvrtine	24,5 mm
Število rezil Z	4
Število vpenjalnih utorov	4
Korak navoja	1,814 mm
$\emptyset$ navoja	26,44 mm
Rezalni material	HSS E PM

Ø držala D <sub>s</sub>	20 mm
Celotna dolžina L	140 mm
4-kotno držalo □	16 mm
Globine navoja	52,88 mm
Velikost navoja	G3/4
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		

