

**Garant****Strojni navojni svedri, neprevlečeni, Rc: 1/4-19****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	138120 1/4-19
GTIN	4045197585592
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

Zaradi **krajšega držala je manjši tudi previs, kar zagotavlja večjo stabilnost.**

**Uporaba:**

Kot strojni navojni sveder ali za ročno ponovno vrezovanje. Za **konični cevni navoj (BSPT)** po **ISO 7/1** in **BS21**, za vijačne zveze s tesnjenjem v navoju. Za osnovno izvrtino je treba upoštevati podano minimalno globino (glejte tabelo).

**Priporočilo:****Ø osnovne izvrtine A:**

cilindrično izvrtano **brez uporabe povrtala**. **Izvedba A** se lahko uporabi, če ni strahu pred težavami s tesnjenjem.

**Ø osnovne izvrtine B:**

cilindrično izvrtano in zatem **povrtano s koničnim povrtalom 1:16 (glejte art. 162650)**. Potem se lahko s kontrolno mero  $D_{maks}$  (glejte tabelo) z ravne strani nadzira Ø konične izvrtine. Priprava osnovne izvrtine po **izvedbi B** nudi za vrezovanje navoja procesno varno možnost in hkrati zagotavlja največjo možno tesnost v navoju.

**Tehnični opis**

Ø osnovne izvrtine B	10,75 mm
Ø kontrolne mere $D_{maks}$ JS11	11,45 mm
Ø navoja	13,15 mm
Število rezil Z	5
Število vpenjalnih utorov	5

Korakov na colo	19
Korak navoja	1,337 mm
Minimalna globina osnovne izvrtine	16,3 mm
Ø osnovne izvrtine A	10,85 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	11 mm
Celotna dolžina L	63 mm
4-kotno držalo □	9 mm
Globine navoja	38 mm
Velikost navoja	Rc1/4-19
Prevleka	neprevlečeni
Vrsta navoja	Rc
Kot profila	55 stopinj
Rezalni material	HSS E
Standard	DIN 2181
Standard za navoje	DIN EN 10226-2
Oblika prisekanega dela	C
Razmerje konusa	1:16
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnja	Osnovna izvrtina
Uporaba pri načinu vrtnja	Skoznja izvrtina
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za konvencionalno obdelavo
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
--	------------	----------------	------------

Al umetna masa	pogojno primerno	9 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	9 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	7 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	6 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	5 m/min	P
GG(G)	pogojno primerno	5 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	9 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	pogojno primerno		