

Garant**Strojni navojni svedri, neprevlečeni, Rc: 1/2-14****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	138120 1/2-14
GTIN	4045197585714
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

Število vpenjalnih utorov	5
Korak navoja	1,814 mm
Ø kontrolne mere D_{maks} JS11	18,63 mm
Ø osnovne izvrtine B	17,7 mm
Ø navoja	20,95 mm

Korakov na colo	14
Minimalna globina osnovne izvrtine	22,3 mm
Ø osnovne izvrtine A	17,8 mm
Število rezil Z	5
Ø držala D _s	16 mm
Celotna dolžina L	80 mm
4-kotno držalo □	12 mm
Globine navoja	65 mm
Velikost navoja	Rc1/2-14
Prevleka	neprevlečeni
Vrsta navoja	Rc
Kot profila	55 stopinj
Rezalni material	HSS E
Standard	DIN 2181
Standard za navoje	DIN EN 10226-2
Oblika presekanega 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 _c	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		