

**Garant****Strojni navojni svedri ISO 228 +0,05 mm, vaporizirani, G: G1/4****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	137360 G1/4
GTIN	4045197705655
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

Površina vaporizirana. Manjša nevarnost hladne zavaritve materiala.

**Tolerančni razred ISO 228 + 0,05 mm. HSS-E****Uporaba:**

**Za cilindrični cevni navoj** DIN ISO 228/1 (vijačne zveze brez tesnjenja v navoju).

Za obdelovance, ki se kasneje prevlečejo z **galvanskim zaščitnim slojem** ali se pri kaljenju rahlo skrčijo.

**Priporočilo:**

Priporočamo, da **osnovno izvrtino izvrtate z 0,05 do 0,5 mm večjim Ø, kot je navedeno v DIN** (glejte tabelo).

**Tehnični opis**

Število vpenjalnih utorov	3
Število rezil Z	3
Korak navoja	1,337 mm
Korakov na colo	19
Ø osnovne izvrtine	11,8 mm
Ø navoja	13,16 mm
Rezalni material	HSS E
Ø držala D <sub>s</sub>	11 mm
Celotna dolžina L	100 mm

4-kotno držalo <input type="checkbox"/>	9 mm
Globine navoja	39,48 mm
Velikost navoja	G1/4
Prevleka	vaporizirani
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 vrtnja	do 3×D pri zaprti izvrtini
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 (kratki odrezki)	pogojno primerno	13 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	15 m/min	P
CuZn	pogojno primerno	13 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	pogojno primerno		