

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

Številka za naročanje	137360 G1
GTIN	4045197705693
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

Površina vaporizirana. Manjša nevarnost hladne zavaritve materiala.

**Tolerančni razred ISO 228 + 0,05 mm. HSS****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 rezil Z	5
Korakov na colo	11
Korak navoja	2,309 mm
Ø osnovne izvrtine	30,75 mm
Ø navoja	33,25 mm
Število vpenjalnih utorov	5
Rezalni material	HSS
Ø držala D <sub>s</sub>	25 mm
Celotna dolžina L	160 mm

4-kotno držalo <input type="checkbox"/>	20 mm
Globine navoja	99,75 mm
Velikost navoja	G1
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 3xD 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		