



Strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E oblik C 6GX, TiAlN, M: M8



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139192 M8
GTIN	4045197446879
Razred artikla	12H

Opis

Izvedba:

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). **Sa žljebovima za podmazivanje; optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja.**

Razred tolerancije: ISO 3X / 6GX = nadmjera 0,02 – 0,04 mm.

Upotreba:

Za izratke koji se **galvaniziraju** ili stisnu nakon kaljenja.

Razred tolerancije: ISO 3X 6GX

Nagib navoja: 1,25 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

Ø drške D_s: 8 mm

4-kutna drška □: 6,2 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 7,45 mm

Tehnički opis

Ø navoja	8 mm
Nagib navoja	1,25 mm
Broj oštrica Z	3
Broj steznih utora	3
Ø drške D _s	8 mm
4-kutna drška □	6,2 mm
Ukupna duljina L	90 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	7,45 mm

Razred tolerancije	ISO 3X 6GX
Dubina navoja	24 mm
Veličina navoja	M8
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E
Standard	DIN 2174
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	23 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	23 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	22 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	11 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	12 m/min	N
Uni	prikladno		

Ulje	prikladno
mokro maksimalno	prikladno