



## Strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E oblik C 6GX, TiAlN, M: M2



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139192 M2
GTIN	4045197446824
Razred artikla	12H

### Opis

#### Izvedba:

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). **<B>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 **<B>galvaniziraju</B>** ili stisnu nakon kaljenja.

Razred tolerancije: ISO 3X 6GX

Nagib navoja: 0,4 mm

Ukupna duljina L: 45 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 2,8 mm

4-kutna drška □: 2,1 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 1,85 mm

### Tehnički opis

Broj steznih utora	1
Nagib navoja	0,4 mm
Ø navoja	2 mm
Broj oštrica Z	1
Ø drške D <sub>s</sub>	2,8 mm
4-kutna drška □	2,1 mm
Ukupna duljina L	45 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	1,85 mm

Razred tolerancije	ISO 3X 6GX
Dubina navoja	6 mm
Veličina navoja	M2
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 <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	23 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	23 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	22 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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