

Garant**Strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E-PM, TiN, G: G3/8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139405 G3/8
GTIN	4045197509666
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Sa žljebovima za podmazivanje; optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja.**

Inovativan poligonalan oblik omogućuje široki spektar primjene. **Multifunkcionalna struktura prevlake** omogućuje **maksimalan vijek trajanja** ujedno i kod **materijala velike čvrstoće.**

Upotreba:

Za cilindrični Whitworth cijevni navoj DIN ISO 228/1 (spojevi koji ne zabrtvljuju u navoju).

Nagib navoja: 1,337 mm

Navoji po colu: 19

Ø navoja: 16,66 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D_s: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Tehnički opis

Ø navoja	16,66 mm
Navoji po colu	19
Broj oštrica Z	6
Nagib navoja	1,337 mm
Broj steznih utora	6

Ø drške D _s	12 mm
4-kutna drška □	9 mm
Ukupna duljina L	100 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	16,05 mm
Dubina navoja	49,98 mm
Veličina navoja	G3/8
Prevlaka	TiN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	DIN 2189
Razred tolerancije	ISO 228 X
Oblik rezanja	C
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3×D kod osnovne i prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	42 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	42 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	37 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	32 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	27 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	22 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	12 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	22 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		