



Strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E, TiAlN, G: G1/8



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139472 G1/8
GTIN	4045197447081
Razred artikla	12H

Opis

Izvedba:

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

Visokoučinkovita prevlaka od TiAlN-a i podmazujuće sredstvo produljuju vijek trajanja alata.

Upotreba:

Za cilindrični Whitworth cijevni navoj DIN ISO 228/1 (za spojeve koji ne brtve u navoju).

Nagib navoja: 0,907 mm

Navoji po colu: 28

Ø navoja: 9,73 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

Ø drške D_s: 7 mm

4-kutna drška □: 5,5 mm

Tehnički opis

Nagib navoja	0,907 mm
Broj steznih utora	5
Broj oštrica Z	5
Ø navoja	9,73 mm
Navoji po colu	28
Ø drške D _s	7 mm
4-kutna drška □	5,5 mm

Ukupna duljina L	90 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	9,25 mm
Dubina navoja	29,19 mm
Veličina navoja	G1/8
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Rezni materijal	HSS E
Standard	DIN 2189
Razred tolerancije	ISO 228 X
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