

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

Broj narudžbe	139400 G3/8
GTIN	4045197509628
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:**

<B>Za cilindrični Whitworth cijevni navoj</B> 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<sub>3</sub>: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

**Tehnički opis**

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

Ø drške D <sub>s</sub>	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 3xD kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	32 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	27 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	22 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	M

CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	22 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		