



Strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E, TiAlN, G: G1/4



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139472 G1/4
GTIN	4045197447098
Razred artikla	12H

Opis

Izvedba:

DIN 2189 (\approx 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: 1,337 mm

Navoji po colu: 19

Ø navoja: 13,16 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D_s : 11 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Tehnički opis

Nagib navoja	1,337 mm
Ø navoja	13,16 mm
Broj steznih utora	3
Navoji po colu	19
Broj oštrica Z	3
Ø drške D_s	11 mm
4-kutna drška □	9 mm

Ukupna duljina L	100 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	12,55 mm
Dubina navoja	39,48 mm
Veličina navoja	G1/4
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