

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

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 139405 G1/8 |
| GTIN | 4045197509642 |
| 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: 0,907 mm

Navoji po colu: 28

Ø navoja: 9,73 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

Ø drške D₃: 7 mm

4-kutna drška □: 5,5 mm

Tehnički opis

| | |
|--------------------|----------|
| Ø navoja | 9,73 mm |
| Broj oštrica Z | 6 |
| Nagib navoja | 0,907 mm |
| Navoji po colu | 28 |
| Broj steznih utora | 6 |

| | |
|---|------------------------------------|
| 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 | 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 | | |