



Strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E, TiAlN, G: G1/2



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139472 G1/2
GTIN	4045197447111
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: 1,814 mm

Navoji po colu: 14

Ø navoja: 20,96 mm

Ukupna duljina L: 125 mm

Ø drške D_s: 16 mm

4-kutna drška □: 12 mm

Tehnički opis

Broj oštrica Z	7
Broj steznih utora	7
Navoji po colu	14
Nagib navoja	1,814 mm
Ø navoja	20,96 mm
Ø drške D _s	16 mm
4-kutna drška □	12 mm

Ukupna duljina L	125 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	20,05 mm
Dubina navoja	62,88 mm
Veličina navoja	G1/2
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	Svrđlo 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