

## Garant

### Strojni uvaljivač navoja GARANT Master Form Steel s kanalima za podmazivanje HSS-E-PM oblik C 7GX, TiAlN, M: M3



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139207 M3
GTIN	4062406373580
Razred artikla	111

#### Opis

##### Izvedba:

**Visokoučinkoviti uvaljivač navoja** najnovije generacije, posebno razvijen za **primjenu na čeličnim materijalima**.

- **Optimirana poligonalna geometrija za smanjeni moment otpora.**
- **Višeslojna prevlaka HIPIMS za veću otpornost na trošenje.**
- **Supstrat HSS-E-PM za najvišu sigurnost postupka.**

**DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). S kanalima za podmazivanje; optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja.**

**Razred tolerancije: 7GX.**

##### Upotreba:

Za izratke koji imaju **galvanizirani zaštitni sloj** ili se skupe nakon kaljenja.

Razred tolerancije: 7GX

Nagib navoja: 0,5 mm

Ukupna duljina L: 56 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 3,5 mm

4-kutna drška □: 2,7 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 2,8 mm

#### Tehnički opis

Ø navoja	2,5 mm
Ukupna duljina L	56 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	2,8 mm
Dubina navoja	9 mm

Nagib navoja	0,5 mm
Veličina navoja	M3
4-kutna drška □	2,7 mm
Serija	GARANT Master
Broj steznih utora	4
Ø drške D <sub>s</sub>	3,5 mm
Razred tolerancije	7GX
Broj oštrica Z	4
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	DIN 2174
Norma navoja	DIN 13
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	nema
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	38 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	37 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	P

Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	27 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	18 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 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	22 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		