

**Garant****GARANT Master Form Steel strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E-PM, TiAlN, MF: 4X0,5****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139280 4X0,5
GTIN	4062406375119
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:****GARANT Master Form Steel:**

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

- **Optimizirana poligonalna geometrija za smanjenje steznog momenta.**
- **Višeslojna HIPIMS prevlaka za visoku otpornost na trošenje.**
- **HSS-E-PM supstrat za maksimalnu sigurnost procesa.**

<strong>DIN 2174</strong> (≈ <strong>DIN 371</strong> ≤ M10; <strong>DIN 376</strong> ≥ M12).

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 0,5 mm

Ukupna duljina L: 63 mm

Ø drške D<sub>3</sub>: 4,5 mm

4-kutna drška □: 3,4 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 3,8 mm

**Tehnički opis**

Veličina navoja	M4×0,5
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
4-kutna drška □	3,4 mm
Ø navoja	4 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	3,8 mm

Nagib navoja	0,5 mm
Broj steznih utora	5
Ø drške D <sub>s</sub>	4,5 mm
Ukupna duljina L	63 mm
Dubina navoja	12 mm
Seriya	GARANT Master
Broj oštrica Z	5
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	MF
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 samo u posebnim uvjetima	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 samo u posebnim uvjetima	7 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	22 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		