

Garant

Strojni uvaljivač navoja GARANT Master Form Steel s kanalima za podmazivanje HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G1/8



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139425 G1/8
GTIN	4062406375140
Razred artikla	111

Opis

Izvedba:

DIN 2189 (≈ DIN 5156). Sa žljebovima za podmazivanje; optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja.

GARANT Master Form Steel:

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

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

S unutarnjim dovodom rashladne tekućine iz žljebova. Omogućuje maksimalno iskorištenje radnog vremena pri obradi prolaza i slijepih rupa.

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 D_s: 7 mm

4-kutna drška □: 5,5 mm

Tehnički opis

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	9,25 mm
Ukupna duljina L	90 mm

Veličina navoja	G1/8
Ø drške D _s	7 mm
Nagib navoja	0,907 mm
Broj oštrica Z	6
Navoji po colu	28
Broj steznih utora	6
4-kutna drška □	5,5 mm
Dubina navoja	29,19 mm
Ø navoja	9,73 mm
Prevlaka	TiAlN
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	da
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	42 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	40 m/min	P

Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	38 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	29 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	8 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	25 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		