



## Strojni uvaljivač navoja bez žljebova za podmazivanje HSS-E 6GX, TiAlN, M: M5



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139142 M5
GTIN	4045197446657
Razred artikla	12H

### Opis

#### Izvedba:

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).

**Razred tolerancije:** ISO 3X / 6GX = **nadmjera 0,02 – 0,04 mm.**

#### Upotreba:

Za obratke koji se <B>galvaniziraju</B> nakon izrade navoja, ili se deformiraju nakon kaljenja.

Razred tolerancije: ISO 3X 6GX

Nagib navoja: 0,8 mm

Ukupna duljina L: 70 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 4,65 mm

### Tehnički opis

Nagib navoja	0,8 mm
Broj steznih utora	4
Ø navoja	5 mm
Broj oštrica Z	4
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
4-kutna drška □	4,9 mm
Ukupna duljina L	70 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	4,65 mm

Razred tolerancije	ISO 3X 6GX
Dubina navoja	7,5 mm
Veličina navoja	M5
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E
Standard	DIN 2174
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D za prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D kod slijepe rupe
Smjer rezanja	desno
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	23 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	23 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	22 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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