

## Garant

### Strojni uvaljivač navoja bez žljebova za podmazivanje HSSE-PM 6GX, TiN, M: M4



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139135 M4
GTIN	4045197508782
Razred artikla	11H

#### Opis

##### Izvedba:

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

<B>Inovativan poligonalan oblik</B> omogućuje široki spektar primjene. <B>Multifunkcionalna struktura prevlake</B> omogućuje <B>maksimalan vijek trajanja</B> ujedno i kod <B>materijala velike čvrstoće.</B>

**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: 0,7 mm

Ukupna duljina L: 63 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 4,5 mm

4-kutna drška □: 3,4 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 3,7 mm

#### Tehnički opis

Broj oštrica Z	4
Ø navoja	4 mm
Broj steznih utora	4
Nagib navoja	0,7 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	4,5 mm
4-kutna drška □	3,4 mm

Ukupna duljina L	63 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	3,7 mm
Razred tolerancije	ISO 3X 6GX
Dubina navoja	6 mm
Veličina navoja	M4
Prevlaka	TiN
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 1,5×D za prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D kod slijepo 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, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	42 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	42 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	37 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	32 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	27 m/min	P

Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	22 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	22 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		