

## Garant

### GARANT Master Form Steel strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 16X1,5



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139290 16X1,5
GTIN	4062406383992
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).

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

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 15,35 mm

#### Tehnički opis

4-kutna drška □	9 mm
Nagib navoja	1,5 mm
Ø navoja	16 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm

Seriya	GARANT Master
Dubina navoja	48 mm
Broj steznih utora	8
Veličina navoja	M16×1,5
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	15,35 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Ukupna duljina L	100 mm
Broj oštrica Z	8
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	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	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	42 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	38 m/min	P

Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	29 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		