

**Garant****Strojni uvaljivač navoja GARANT Master Form Steel s kanalima za podmazivanje HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/2****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139415 G1/2
GTIN	4062406384029
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.**

**Upotreba:**

**Za cilindrični Whitworth cijevni navoj** DIN ISO 228/1 (spojevi koji ne zabrtvljuju u navoju).

Nagib navoja: 1,814 mm

Navoji po colu: 14

Ø navoja: 20,96 mm

Ukupna duljina L: 125 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 16 mm

4-kutna drška □: 12 mm

**Tehnički opis**

4-kutna drška □	12 mm
Ø navoja	20,96 mm
Broj steznih utora	8
Navoji po colu	14

Ø drške D <sub>s</sub>	16 mm
Dubina navoja	62,88 mm
Veličina navoja	G1/2
Nagib navoja	1,814 mm
Ukupna duljina L	125 mm
Broj oštrica Z	8
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	20,05 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	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	plavo
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		