

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

Broj narudžbe	139425 G1/2
GTIN	4062406384050
Razred artikla	11I

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: 1,814 mm

Navoji po colu: 14

Ø navoja: 20,96 mm

Ukupna duljina L: 125 mm

Ø drške D_s: 16 mm

4-kutna drška □: 12 mm

Tehnički opis

Ø navoja	20,96 mm
Veličina navoja	G1/2

Broj oštrica Z	8
Broj steznih utora	8
Navoji po colu	14
4-kutna drška □	12 mm
Dubina navoja	62,88 mm
Ø drške D _s	16 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	20,05 mm
Ukupna duljina L	125 mm
Nagib navoja	1,814 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		