

Garant

Strojni uvaljivač navoja GARANT Master Form Steel s kanalima za podmazivanje HSS-E-PM oblik C 7GX, TiAlN, M: M12



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 139207 M12 |
| GTIN | 4062406383671 |
| Razred artikla | 11I |

Opis

Izvedba:

Visokoučinkoviti uvaljivač navoja najnovije generacije, posebno razvijen za **primjenu na čeličnim materijalima**.

- Optimirana poligonalna geometrija za smanjeni moment otpora.
- Višeslojna prevlaka HIPIMS za veću otpornost na trošenje.
- Supstrat HSS-E-PM za najvišu sigurnost postupka.

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). **S kanalima za podmazivanje; optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja.**

Razred tolerancije: 7GX.

Upotreba:

Za izratke koji imaju **galvanizirani zaštitni sloj** ili se skupe nakon kaljenja.

Razred tolerancije: 7GX

Nagib navoja: 1,75 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D_s: 9 mm

4-kutna drška □: 7 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 11,2 mm

Tehnički opis

| | |
|---|---------------|
| 4-kutna drška □ | 7 mm |
| Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost | 11,2 mm |
| Serija | GARANT Master |
| Dubina navoja | 36 mm |

| | |
|----------------------------|------------------------------|
| Nagib navoja | 1,75 mm |
| Ø navoja | 12 mm |
| Razred tolerancije | 7GX |
| Ø drške D _s | 9 mm |
| Broj oštrica Z | 8 |
| Broj steznih utora | 8 |
| Veličina navoja | M12 |
| Ukupna duljina L | 110 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| 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 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 _c | ISO kod |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 38 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 37 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 35 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|-----------|----------|---|
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 27 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 18 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 7 m/min | M |
| CuZn | prikladno | 22 m/min | N |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |