

**Garant****Strojni uvaljivač navoja GARANT Master Form Steel s kanalima za podmazivanje HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G1/4****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139425 G1/4
GTIN	4062406384036
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.**

**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: 1,337 mm

Navoji po colu: 19

Ø navoja: 13,16 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 11 mm

4-kutna drška □: 9 mm

**Tehnički opis**

Ø drške D <sub>s</sub>	11 mm
Ukupna duljina L	100 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	12,55 mm
Ø navoja	13,16 mm
4-kutna drška □	9 mm
Navoji po colu	19
Dubina navoja	39,48 mm
Broj steznih utora	8
Veličina navoja	G1/4
Broj oštrica Z	8
Nagib navoja	1,337 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 <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		