

## Garant

### GARANT Master Form Steel strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E-PM, TiAlN, MF: 12X1,5



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139280 12X1,5
GTIN	4062406383886
Razred artikla	11I

#### 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.**

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10; **DIN 376**  $\geq$  M12).

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 9 mm

4-kutna drška □: 7 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 11,35 mm

#### Tehnički opis

4-kutna drška □	7 mm
Broj steznih utora	8
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	11,35 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	9 mm
Serijski naziv	GARANT Master

Ukupna duljina L	100 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Dubina navoja	36 mm
Ø navoja	12 mm
Broj oštrica Z	8
Veličina navoja	M12×1,5
Nagib navoja	1,5 mm
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	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3×D kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 3×D 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	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		