

Garant**Strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E-PM IK / oblik C 6HX, TiAlN, M: M20****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 139202 M20 |
| GTIN | 4062406383527 |
| 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). Sa žljebovima za podmazivanje; optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja. Razred tolerancije: ISO 2X/6HX. S unutarnjim dovodom za rashladnu tekućinu iz žljebova. Omogućuje maksimalno iskorištenje radnog vremena pri obradi prolaza i slijepih rupa.

Tehnički opis

| | |
|---|---------------|
| Ukupna duljina L | 140 mm |
| Serija | GARANT Master |
| Broj oštrica Z | 8 |
| Razred tolerancije | ISO 2X 6HX |
| Dubina navoja | 60 mm |
| Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost | 18,9 mm |
| Ø drške D _s | 16 mm |
| Broj steznih utora | 8 |
| Veličina navoja | M20 |
| Nagib navoja | 2,5 mm |

| | |
|----------------------------|------------------------------|
| 4-kutna drška □ | 12 mm |
| Ø navoja | 20 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 | 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 | nema |
| Vrsta proizvoda | Svrdlo za oblikovanje navoja |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|--------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 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 | 8 m/min | M |
| CuZn | prikladno | 25 m/min | N |

| | |
|------------------|-----------|
| Ulje | prikladno |
| mokro maksimalno | prikladno |
| mokro minimalno | prikladno |