

## Garant

### Strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E-PM oblik E 6HX, TiAlN, M: M2



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139198 M2
GTIN	4062406373559
Razred artikla	111

#### 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** (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12).

**Razred tolerancije: ISO 2X/6HX.**

**Oblik E** (Uvod: 1,5 – 2 uvodna navoja) **za duboke navoje s kratkim uvodnim dijelom.** Navoj se oblikuje gotovo do dna rupe.

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 0,4 mm

Ukupna duljina L: 45 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 2,8 mm

4-kutna drška □: 2,1 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 1,85 mm

#### Tehnički opis

Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Veličina navoja	M2
Broj steznih utora	3
Broj oštrica Z	3
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	1,85 mm

Ø drške D <sub>s</sub>	2,8 mm
Ukupna duljina L	45 mm
4-kutna drška □	2,1 mm
Nagib navoja	0,4 mm
Ø navoja	2 mm
Dubina navoja	6 mm
Serija	GARANT Master
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	E
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 <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	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	7 m/min	M
CuZn	prikladno	22 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		