

## Garant

### Strojni uvaljivač navoja GARANT Master Form Steel s kanalima za podmazivanje HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 2-56



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139485 2-56
GTIN	4062406706913
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** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  3/8;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  7/16).

**Oblik E** (otjecanje: 1,5 – 2 nareza). Za duboke navoje kod kratkog otjecanja. Navoj se oblikuje gotovo do dna rupe.

##### Upotreba:

**Za UNC jedinstveni grubi navoj ASME-B1.1.**

Nagib navoja: 0,454 mm

Navoji po colu: 56

Ø navoja: 2,18 mm

Ukupna duljina L: 45 mm

Ø drške D<sub>3</sub>: 2,8 mm

4-kutna drška □: 2,1 mm

#### Tehnički opis

Nagib navoja	0,454 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	2 mm
4-kutna drška □	2,1 mm
Ø navoja	2,18 mm

Ø drške D <sub>s</sub>	2,8 mm
Broj steznih utora	3
Ukupna duljina L	45 mm
Dubina navoja	6,54 mm
Broj oštrica Z	3
Navoji po colu	56
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	UNC
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	DIN 2174
Razred tolerancije	2BX
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
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		