

**Garant**
**Strojni oblikovalci navoja z mazalnimi utori HSS-E-PM, TiN, G: G1/4**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	139405 G1/4
GTIN	4045197509659
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

**DIN 2189** (≈ DIN 5156). **Z mazalnimi utori; optimalen učinek mazanja tudi pri globokih navojih.**

**Inovativna oblika poligona** omogoča široko področje uporabe. **Večfunkcijska struktura plasti** dosega **maksimalno življenjsko dobo** tudi pri **zelo trdih materialih.**

**Uporaba:**

Za **cilindrični cevni navoj** DIN-ISO 228/1 (ni primerno za zveze s tesnenjem v navoju).

Korak navoja: 1,337 mm

Korakov na colo: 19

Ø navoja: 13,16 mm

Celotna dolžina L: 100 mm

Ø držala D<sub>s</sub>: 11 mm

4-kotno držalo □: 9 mm

**Tehnični opis**

Ø navoja	13,16 mm
Korakov na colo	19
Korak navoja	1,337 mm
Število vpenjalnih utorov	6
Število rezil Z	6
Ø držala D <sub>s</sub>	11 mm
4-kotno držalo □	9 mm

Celotna dolžina L	100 mm
Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost	12,55 mm
Globine navoja	39,48 mm
Velikost navoja	G1/4
Prevleka	TiN
Vrsta navoja	G
Kot profila	55 stopinj
Rezalni material	HSS E PM
Standard	DIN 2189
Kakovost	ISO 228 X
Oblika presekanega dela	C
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Oblikovalci navoja

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	42 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	42 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	37 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	32 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	27 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	22 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	12 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	22 m/min	N

Uni	primerno
Olje	primerno
mokro maks.	primerno