

Garant**Strojni oblikovalec navoja GARANT Master Form Steel z mazalnimi utori HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 5X0,5****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 139290 5X0,5 |
| GTIN | 4062406375126 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:****GARANT Master Form Steel:**

Visokozmogljivi oblikovalec navoja najnovejše generacije, razvit posebej za **uporabo pri jeklenih materialih**.

- **Optimizirana geometrija poligona za nižji vrtilni moment.**
- **Večslojna prevleka HIPIMS za veliko odpornost proti obrabi.**
- **Substrat HSS-E-PM za največjo procesno varnost.**

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; DIN 376 ≥ M12).

Z notranjim dovajanjem hladilnega sredstva s strani v utorih. To zagotavlja najdaljšo življenjsko dobo pri obdelavi skoznjih in zaprtih izvrtin.

Tehnični opis

| | |
|--|---------------|
| Velikost navoja | M5×0,5 |
| Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost | 4,8 mm |
| Serija | GARANT Master |
| Korak navoja | 0,5 mm |
| Ø držala D _s | 6 mm |
| Ø navoja | 5 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 5 |
| Celotna dolžina L | 70 mm |

| | |
|---|---------------------------------------|
| 4-kotno držalo <input type="checkbox"/> | 4,9 mm |
| Število rezil Z | 5 |
| Globine navoja | 15 mm |
| Kakovost | ISO 2X 6HX |
| Prevleka | TiAlN |
| Vrsta navoja | MF |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Standard | DIN 2174 |
| Standard za navoje | DIN 13 |
| Oblika presekanega dela | C |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| z notranjim hlajenjem | da |
| Uporaba pri načinu vrtanja | do 3 × D pri zaprti izvrtini |
| Uporaba pri načinu vrtanja | do 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini |
| Smer rezanja | desni |
| Barvni prstan | brez |
| Vrsta izdelka | Oblikovalci navoja |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 42 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 40 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 38 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 29 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 20 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 8 m/min | M |

| | | | |
|-------------|------------------|----------|---|
| CuZn | pogojno primerno | 25 m/min | N |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |