

Garant**Strojni oblikovalci navoja z mazalnimi utori HSS-E-PM oblika C 7GX, TiAlN, M: M4****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 139207 M4 |
| GTIN | 4062406383626 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:**

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 mogočo procesno varnost.**

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

Tolerančni razred: 7GX.

Uporaba:

Za obdelovance, ki se kasneje prevlečejo z **galvanskim zaščitnim slojem** ali se pri kaljenju rahlo skrčijo.

Tehnični opis

| | |
|--|--------|
| Celotna dolžina L | 63 mm |
| 4-kotno držalo □ | 3,4 mm |
| Globine navoja | 12 mm |
| Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost | 3,7 mm |
| Korak navoja | 0,7 mm |
| Ø držala D _s | 4,5 mm |
| Število rezil Z | 5 |
| Velikost navoja | M4 |

| | |
|---------------------------|---------------------------------------|
| Kakovost | 7GX |
| Število vpenjalnih utorov | 5 |
| Ø navoja | 4 mm |
| Serija | GARANT Master |
| Prevleka | TiAlN |
| Vrsta navoja | M |
| 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 | ne |
| Uporaba pri načinu vrtnja | do 3 × D pri zaprti izvrtini |
| Uporaba pri načinu vrtnja | 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) | primerno | 38 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 37 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 35 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 27 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 18 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 7 m/min | M |

| | | | |
|-------------|----------|----------|---|
| CuZn | primerno | 22 m/min | N |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |