

Garant**GARANT Master Form Steel strojni oblikovalci navoja z mazalnimi utori HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G1/2****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	139425 G1/2
GTIN	4062406384050
Razred artikla	111

Opis**Izvedba:**

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

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.**

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

Uporaba:

Zacilindrični cevni navoj DIN ISO 228/1 (vijačne zveze brez tesnjenja v navoju).

Tehnični opis

Ø navoja	20,96 mm
Velikost navoja	G1/2
Število rezil Z	8
Število vpenjalnih utorov	8
Korakov na colo	14
4-kotno držalo □	12 mm

Globine navoja	62,88 mm
Ø držala D_s	16 mm
Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost	20,05 mm
Celotna dolžina L	125 mm
Korak navoja	1,814 mm
Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Kot profila	55 stopinj
Rezalni material	HSS E PM
Standard	DIN 2189
Kakovost	ISO 228 X
Oblika prisekanega dela	C
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	da
Uporaba pri načinu vrtanja	do $3 \times D$ pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do $3 \times D$ pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Barvni prstan	modra
Serija	Master Form
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		