

**Garant****GARANT Master Form Steel strojni oblikovalci navoja z mazalnimi utori HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/4****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	139415 G1/4
GTIN	4062406384005
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.**

**Uporaba:**

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

**Tehnični opis**

Celotna dolžina L	100 mm
Korak navoja	1,337 mm
Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost	12,55 mm
Število rezil Z	8
Korakov na colo	19
Ø držala D <sub>s</sub>	11 mm
Velikost navoja	G1/4
Globine navoja	39,48 mm

Število vpenjalnih utorov	8
4-kotno držalo <input type="checkbox"/>	9 mm
Ø navoja	13,16 mm
Prevleka	TiAlN
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 izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Barvni prstan	modra
Serija	Master Form
Vrsta izdelka	Oblikovalci navoja

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno 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 <sup>2</sup>	primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	7 m/min	M

CuZn	pogojno primerno	22 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		