

Garant
GARANT Master Form Steel strojni oblikovalci navoja z mazalnimi utori HSS-E-PM, TiAlN, G: G3/8

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 139415 G3/8 |
| GTIN | 4062406384012 |
| 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 |
| Ø navoja | 16,66 mm |
| Ø držala D _s | 12 mm |
| 4-kotno držalo □ | 9 mm |
| Število rezil Z | 8 |
| Globine navoja | 49,98 mm |
| Korak navoja | 1,337 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 8 |

| | |
|--|---------------------------------------|
| Korakov na colo | 19 |
| Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost | 16,05 mm |
| Velikost navoja | G3/8 |
| 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 _c | 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 ² | primerno | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 7 m/min | M |

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