

**Garant****Strojni oblikovalci navoja GARANT Master Form Steel z mazalnimi utori HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 2-56****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	139485 2-56
GTIN	4062406706913
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** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  3/8;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  7/16).

**Oblika E** (nalet 1,5 – 2 koraka). Za globoke navoje pri kratkem naletu. Navoj je vrezan skoraj do dna izvrtine.

**Uporaba:**

**Za UNC-enotni grobi navoj ASME-B1.1.**

**Tehnični opis**

Korak navoja	0,454 mm
Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost	2 mm
4-kotno držalo □	2,1 mm
Ø navoja	2,18 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	2,8 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Celotna dolžina L	45 mm
Globine navoja	6,54 mm

Število rezil Z	3
Korakov na colo	56
Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	UNC
Kot profila	60 stopinj
Rezalni material	HSS E PM
Standard	DIN 2174
Kakovost	2BX
Oblika prisekanega dela	E
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnja	do $3 \times D$ pri zaprti izvrtini
Uporaba pri načinu vrtnja	do $3 \times D$ pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Serija	Master Form
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 <sup>2</sup>	primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	7 m/min	M
CuZn	primerno	22 m/min	N
Olje	primerno		

mokro maks.

primerno

mokro min.

primerno