

**Garant****Sinkroni strojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje VHM IK, TiAlN, M: M10****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139244 M10
GTIN	4045197273512
Razred artikla	11H

**Opis****Izvedba:**

**Posebna poligonska geometrija i drška prema DIN 6535-HA** za primjenu na strojevima sa **sinkronim pogonom vretena**. Sa **žljebovima za podmazivanje; optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja**.

Zahvaljujući **VHM materijalu reznog alata** moguće su veće brzine rezanja i dulji vijek trajanja. Zahvaljujući **prevlaci od TiAlN i podmazujućeg sredstva** neznatno trošenje i male sklonosti trošenju materijala.

<B>S aksijalnim unutarnjim dovođenjem rashladnog sredstva, </B>prikladno / dostatno kod obrade <B>osnovnih rupa.</B>

**Napomena:**

**Za primjenu na sinkronim vretenima, GARANT- brzoizmjenjiva stezna glava br. 338100 – 338121 s minimalnom kompenzacijom duljine (MLA)** omogućuje najsigurniju obradu.

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>3</sub>: 10 mm

4-kutna drška □: 8 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 9,35 mm

**Tehnički opis**

Broj steznih utora	5
Ø navoja	10 mm
Broj oštrica Z	5

Nagib navoja	1,5 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
4-kutna drška □	8 mm
Ukupna duljina L	100 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	9,35 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Dubina navoja	30 mm
Veličina navoja	M10
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	VHM
Standard	ISO DIN 13
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	DIN 6535 HA
Unutarnje hlađenje	da
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	53 m/min	N

Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	53 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	55 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	47 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	43 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	36 m/min	P
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		