

Garant

Sinkronistrojni uvaljivač navoja sa žljebovima za podmazivanje HSS-E-PM IK / oblik C, TiN, M: M12



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139230 M12
GTIN	4045197446992
Razred artikla	11H

Opis

Izvedba:

Specijalna poligonalna geometrija i drška prema DIN 1835-B za primjenu na strojevima sa **sinkronim pogonom vretena**. Sa **žljebovima za podmazivanje**; **optimalan učinak podmazivanja i kod dubljih navoja**.

Inovativan poligonalan oblik omogućuje široki spektar primjene. **Multifunkcionalna struktura prevlake** omogućuje **maksimalan vijek trajanja** ujedno i kod **materijala velike čvrstoće**. **S unutarnjim dovodom sredstva za hlađenje bočno iz žljebova**; **omogućava maksimalni vijek trajanja**.

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: 1,75 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D_s: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost: 11,2 mm

Tehnički opis

Nagib navoja	1,75 mm
Broj oštrica Z	5
Ø navoja	12 mm
Broj steznih utora	5

Ø drške D _s	12 mm
4-kutna drška □	9 mm
Ukupna duljina L	110 mm
Ø osnovne rupe, orijentacijska vrijednost	11,2 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Dubina navoja	30 mm
Veličina navoja	M12
Prevlaka	TiN
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	Standard proizvođača
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	DIN 1835 B
Unutarnje hlađenje	da
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5xD za prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Svrdlo za oblikovanje navoja

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	48 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	48 m/min	N

Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	42 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	40 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	37 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	27 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	10 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		