

## Garant

### Sinkroni strojni ureznik HSS-E-PM oblik E, TiAlN, M: M16



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	135415 M16
GTIN	4045197507952
Razred artikla	11H

#### Opis

##### Izvedba:

**Stabilna izvedba s desnom spiralom i drškom sukladno DIN 1835-B.** Specijalna geometrija za univerzalnu primjenu na strojevima sa **sinkronim pogonom vretena**. Na taj se način vođenje ureznika vrši preko sinkronog vretena stroja. Posebna **TiAlN prevlaka** za optimalan vijek trajanja. Može se koristiti u kombinaciji s **emulzijom** (udio masti minimalno 8 %).

<B>Oblik E </B>(Uvod: 1,5–2 uvodna navoja) za najveće moguće dubine navoja.

##### Preporuka:

Kod <B>materijala TOOLOX</B> preporučujemo da Ø osnovne rupe bušite <B>0,05 do 0,3 mm</B> veće nego što su podaci u DIN-u (vidi tablicu).

##### Napomena:

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

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: Standard proizvođača

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 2 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 14 mm

#### Tehnički opis

Ø navoja	16 mm
Ø osnovne rupe	14 mm
Broj oštrica Z	4

Broj steznih utora	4
Nagib navoja	2 mm
Standard	Standard proizvođača
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Ukupna duljina L	110 mm
4-kutna drška □	9 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	HSS E PM
Dubina navoja	40 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M16
Prevlaka	TiAlN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	E
Kut spirale	40 stupanj
Drška	DIN 1835 B s h6
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×D kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Tolerancija drške	h6
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za sinkroniziranu obradu
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	32 m/min	P

Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	7 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno samo u posebnim uvjetima	3 m/min	H
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		