

Garant

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



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 135743 M16 |
| GTIN | 4045197508294 |
| Razred artikla | 11H |

Opis

Izvedba:

Čvrsta izvedba s užljebljenjem u desnu stranu i drškom prema DIN1835-B. Posebna geometrija za primjenu na strojevima sa **sinkronim pogonom vretena**. Na taj se način vođenje ureznika vrši preko sinkronog vretena stroja.

Posebna **prevlaka TiAlN** za optimalan vijek trajanja. Primjenjiv s **emulzijomn** (udio masti najmanje 8 %).

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

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_s: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 14 mm

Tehnički opis

| | |
|--------------------|-------|
| Broj oštrica Z | 4 |
| Nagib navoja | 2 mm |
| Broj steznih utora | 4 |
| Ø osnovne rupe | 14 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Ø navoja | 16 mm |
| Standard | Standard proizvođača |
| Ø drške D _s | 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 |
| 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 | plavo |
| Vrsta proizvoda | Svrdla za navoje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|-------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 32 m/min | N |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 32 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|------------------------------------|----------|---|
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 20 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 9 m/min | M |
| CuZn | prikladno samo u posebnim uvjetima | 30 m/min | N |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |