

Garant

Sinkroni strojni ureznik HSS-E-PM, DLC, M: M10



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 131125 M10 |
| GTIN | 4045197648501 |
| Razred artikla | 11H |

Opis

Izvedba:

Čvrsta izvedba sa zasjekom i drškom prema DIN 1835-B.. Posebna geometrija za primjenu na strojevima sa **sinkroniziranim pogonom vretena**. Na taj se način vođenje ureznika vrši preko sinkroniziranog navojnog vretena.

Posebna **prevlaka DLC sp²** najnovije generacije za dugačak vijek trajanja alata.

Za primjenu s **emulzijom** (udio masti najmanje 8 %).

Napomena:

Za primjenu na sinkronim vretenima, brzoizmjenjiva stezna glava **GARANT 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: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D₃: 10 mm

4-kutna drška □: 8 mm

Ø osnovne rupe: 8,5 mm

Tehnički opis

| | |
|--------------------|--------|
| Ø osnovne rupe | 8,5 mm |
| Broj oštrica Z | 3 |
| Broj steznih utora | 3 |
| Ø navoja | 10 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Nagib navoja | 1,5 mm |
| Standard | Standard proizvođača |
| Ø drške D _s | 10 mm |
| Ukupna duljina L | 100 mm |
| 4-kutna drška □ | 8 mm |
| Razred tolerancije | ISO 2X 6HX |
| Rezni materijal | HSS E PM |
| Dubina navoja | 25 mm |
| Vrsta navoja | M |
| Veličina navoja | M10 |
| Prevlaka | DLC |
| Kut profila navoja vijka | 60 stupanj |
| Norma navoja | DIN 13 |
| Oblik rezanja | B |
| 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 | žuto |
| Vrsta proizvoda | Svrkla za navoje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|-----------------------------|--------------|----------------|---------|
| Aluminij | prikladno | 30 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 30 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno | 25 m/min | N |

| | | | |
|------------------|------------------------------------|----------|---|
| PMMA akril | prikladno | 25 m/min | N |
| AFK aramid | prikladno samo u posebnim uvjetima | 5 m/min | N |
| PA 66 GF30 | prikladno samo u posebnim uvjetima | 15 m/min | N |
| PTFE CF25 | prikladno | 25 m/min | N |
| Cu | prikladno | 55 m/min | N |
| CuZn | prikladno | 35 m/min | N |
| GFK | prikladno samo u posebnim uvjetima | 6 m/min | N |
| CFK | prikladno samo u posebnim uvjetima | 4 m/min | N |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |
| Zrak | prikladno | | |