

Garant

Sinkroni strojni urezник HSS-E-PM IK / oblik C, TiAlN, M: M10



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	136176 M10
GTIN	4045197508478
Razred artikla	11H

Opis

Izvedba:

Čvrsta izvedba s desnom spiralom i drškom prema 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.

Primjenjiv s **emulzijom** (udio masti najmanje 8 %).

Unutarnji dovod rashladnog sredstva za maksimalni vijek trajanja.

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: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D_s: 10 mm

4-kutna drška □: 8 mm

Ø osnovne rupe: 8,5 mm

Tehnički opis

Nagib navoja	1,5 mm
Broj oštrica Z	3
Ø navoja	10 mm
Ø osnovne rupe	8,5 mm

Broj steznih utora	3
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	30 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M10
Prevlaka	TiAlN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Kut spirale	40 stupanj
Drška	DIN 1835 B s h6
Unutarnje hlađenje	da
Primjena kod vrste bušenja	do 3×D kod osnovne rupe
Smjer rezanja	desno
Tolerancija drške	h6
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za sinkroniziranu obradu
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	32 m/min	N

Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	32 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	33 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	32 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	7 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
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		