

Garant**Strojni ureznik vrlo dugačak HSS-E-PM, vaporiziran, M: M12****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 131765 M12 |
| GTIN | 4045197532053 |
| Razred artikla | 11H |

Opis**Izvedba:****Sa zasijecanjem.****Vodeći dio s podmazanim utorima**, ali bez spiralnih užljebljenja.**S vrlo dugačkom drškom.****Sve veličine:** Drška **prema DIN 376 (= suženi Ø drške)**; na taj je način izvanredno prikladan kao **univerzalni ureznik** za primjenu kod velikih dubina.**Prednost:**

Naročito prikladno za urezivanje navoja na teško dostupnim mjestima.

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: Tvornička norma

Razred tolerancije: ISO 2 6H

Nagib navoja: 1,75 mm

Ukupna duljina L: 180 mm

Ø drške D_s: 9 mm

4-kutna drška □: 7 mm

Ø osnovne rupe: 10,2 mm

Tehnički opis

| | |
|--------------------|---------|
| Nagib navoja | 1,75 mm |
| Ø navoja | 12 mm |
| Ø osnovne rupe | 10,2 mm |
| Broj steznih utora | 4 |
| Broj oštrica Z | 4 |

| | |
|----------------------------|--------------------------------------|
| Standard | Tvornička norma |
| Ø drške D _s | 9 mm |
| Ukupna duljina L | 180 mm |
| 4-kutna drška □ | 7 mm |
| Razred tolerancije | ISO 2 6H |
| Rezni materijal | HSS E PM |
| Dubina navoja | 36 mm |
| Vrsta navoja | M |
| Veličina navoja | M12 |
| Prevlaka | vaporiziran |
| Kut profila navoja vijka | 60 stupanj |
| Norma navoja | DIN 13 |
| Oblik rezanja | B |
| Drška | Cilindrična drška s h9 |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Primjena kod vrste bušenja | do 3xD kod prolazne rupe |
| Smjer rezanja | desno |
| Vrsta alata s navojem | Strojni ureznici za dinamičku obradu |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Svrdla za navoje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 24 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 21 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 21 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 21 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 9 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|------------------------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | M |
| CuZn | prikladno samo u posebnim uvjetima | 18 m/min | N |
| Uni | prikladno | | |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |