

Garant**Sinkroni strojni ureznik HSS-E-PM, TiAlN, M: M12****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 132280 M12 |
| GTIN | 4045197446152 |
| Razred artikla | 11H |

Opis**Izvedba:**

Čvrsta izvedba sa zasjekom i drškom prema DIN 1835-B. Specijalna geometrija za primjenu na strojevima sa **sinkronim pogonom vretena**. Na taj se način vođenje ureznika vrši preko sinkronog vretena. **Posebna prevlaka TiAlN** za dugačak vijek trajanja alata. Za primjenu s **emulzijom** (udio masti najmanje 8 %).

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: 1,75 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D_s: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 10,2 mm

Tehnički opis

| | |
|--------------------|---------|
| Broj oštrica Z | 3 |
| Ø navoja | 12 mm |
| Broj steznih utora | 3 |
| Nagib navoja | 1,75 mm |
| Ø osnovne rupe | 10,2 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 | 30 mm |
| Vrsta navoja | M |
| Veličina navoja | M12 |
| Prevlaka | TiAlN |
| Kut profila navoja vijka | 60 stupanj |
| Norma navoja | DIN 13 |
| Oblik rezanja | B |
| Drška | DIN 1835 B s h6 |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Primjena kod vrste bušenja | do 2,5×D za osnovne rupe |
| Smjer rezanja | desno |
| Tolerancija drške | h6 |
| Vrsta alata s navojem | Strojni ureznici za sinkroniziranu obradu |
| Prsten u boji | plavo |
| Vrsta proizvoda | Svrkla za navoje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|-------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 37 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 35 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 22 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|------------------------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | M |
| CuZn | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | N |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |