

**Garant**
**Sinkroni strojni ureznik HSS-E-PM oblik B 6HX, TiAlN, M: M16**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	132741 M16
GTIN	4045197867452
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

**Stabilna izvedba** sa zasjekom i **držkom sukladno 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.

Može se koristiti u kombinaciji s **emulzijom** (udio masti minimalno 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: Tvornička norma

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 2 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 14 mm

**Tehnički opis**

Rezni materijal	HSS E PM
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Broj oštrica Z	4
Ø navoja	16 mm
Standard	Tvornička norma

Ukupna duljina L	110 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
4-kutna drška □	9 mm
Nagib navoja	2 mm
Ø osnovne rupe	14 mm
Broj steznih utora	4
Dubina navoja	48 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M16
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 3×D za 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 <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	40 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	37 m/min	P

Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	22 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		