

**Garant****Sinkroni strojni urezник HSS-E-PM oblik C, TiAlN, M: M2,5****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	136171 M2,5
GTIN	4045197867476
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 %).

**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: 0,45 mm

Ukupna duljina L: 70 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 6 mm

Ø osnovne rupe: 2,05 mm

**Tehnički opis**

Nagib navoja	0,45 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Ø navoja	2,5 mm
Ø osnovne rupe	2,05 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm

Ukupna duljina L	70 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Broj oštrica Z	3
Broj steznih utora	3
Standard	Tvornička norma
Dubina navoja	7,5 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M2,5
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	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	33 m/min	P

Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	32 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 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	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		