

## Garant

### Sinkroni strojni ureznik HSS-E-PM IK / oblik C, TiAlN, MF: 12X1,25



#### Podaci za narudžbu

|                |                |
|----------------|----------------|
| Broj narudžbe  | 137186 12X1,25 |
| GTIN           | 4045197705471  |
| 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. Specijalna **TiAlN prevlaka** za optimalan vijek trajanja. Primjenjiv s **emulzijom** (udio masti najmanje 8%).

S **unutarnjim dovodom rashladnog sredstva** za maksimalan 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: MF

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: Norma proizvođača

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1,25 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 10,8 mm

#### Tehnički opis

|                    |         |
|--------------------|---------|
| Nagib navoja       | 1,25 mm |
| Ø navoja           | 12 mm   |
| Broj steznih utora | 4       |
| Broj oštrica Z     | 4       |
| Ø osnovne rupe     | 10,8 mm |

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Ø drške D <sub>s</sub>     | 12 mm                                     |
| Ukupna duljina L           | 100 mm                                    |
| 4-kutna drška □            | 9 mm                                      |
| Razred tolerancije         | ISO 2X 6HX                                |
| Rezni materijal            | HSS E PM                                  |
| Standard                   | Norma proizvođača                         |
| Dubina navoja              | 36 mm                                     |
| Vrsta navoja               | MF  |
| Veličina navoja            | M12×1,25                                  |
| 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 <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                          |          |   |