

Garant

Sinkroni strojni ureznik HSS-E-PM oblik C, DLC, G: G1/4



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	137344 G1/4
GTIN	4045197705532
Razred artikla	11H

Opis

Izvedba:

Čvrsta izvedba s desnom spiralom 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 stroja. Specijalna **DLC sp² prevlaka** najnovije generacije. Primjenjiv s **emulzijom** (udio masti najmanje 8%).

Upotreba:

Za cilindrični Whitworth cijevni navoj DIN ISO 228/1 (za spojeve koji ne brtve u navoju).

Napomena:

Za primjenu na sinkronim vretenima, GARANT- brzoizmjenjiva stezna glava br. 338100 – 338121 s minimalnom kompenzacijom duljine (MLA) omogućuje najsigurniju obradu.

Rezni materijal: HSS E PM

Navoji po colu: 19

Ø navoja: 13,16 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D_s: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 11,8 mm

Tehnički opis

Broj oštrica Z	4
Ø osnovne rupe	11,8 mm
Broj steznih utora	4
Nagib navoja	1,337 mm
Navoji po colu	19

Ø navoja	13,16 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Ø drške D _s	12 mm
Ukupna duljina L	100 mm
4-kutna drška □	9 mm
Dubina navoja	32,9 mm
Veličina navoja	G1/4
Prevlaka	DLC
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	Standard proizvođača
Oblik rezanja	C
Kut spirale	40 stupanj
Drška	DIN 1835 B
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×D kod osnovne rupe
Smjer rezanja	desno
Tolerancija drške	h6
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za sinkroniziranu obradu
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij	prikladno	30 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	35 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	20 m/min	N
PMMA akril	prikladno	25 m/min	N

PA 66 GF30	prikladno samo u posebnim uvjetima	20 m/min	N
PTFE CF25	prikladno	25 m/min	N
Cu	prikladno	55 m/min	N
CuZn	prikladno	35 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		