

Garant

Sinkroni strojni urezник HSS-E-PM oblik E, TiAlN, MF: 12X1,25



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|----------------|
| Broj narudžbe | 137183 12X1,25 |
| GTIN | 4045197705389 |
| 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%).

Oblik E (Uvod: 1,5 – 2 uvodna navoja) za najveće moguće dubine navoja.

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_s: 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 oštrica Z | 4 |
| Ø osnovne rupe | 10,8 mm |
| Broj steznih utora | 4 |

| | |
|----------------------------|-------------------------------------------|
| Ø drške D _s | 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 | E |
| Kut spirale | 40 stupanj |
| Drška | DIN 1835 B s h6 |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| 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 _c | 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 ² | prikladno | 33 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 32 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 20 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 7 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |