

Garant

Sinkroni strojni ureznik HSS-E-PM oblik C, DLC, G: G1/2



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	137344 G1/2
GTIN	4045197705556
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: 14

Ø navoja: 20,96 mm

Ukupna duljina L: 125 mm

Ø drške D_s: 16 mm

4-kutna drška □: 12 mm

Ø osnovne rupe: 19 mm

Tehnički opis

Nagib navoja	1,814 mm
Broj oštrica Z	5
Ø osnovne rupe	19 mm
Navoji po colu	14
Broj steznih utora	5

Ø navoja	20,96 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Ø drške D _s	16 mm
Ukupna duljina L	125 mm
4-kutna drška □	12 mm
Dubina navoja	52,4 mm
Veličina navoja	G1/2
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	Svrkla 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		