

Garant**Sinkroni strojni urezник HSS-E-PM IK / oblik C, TiAlN, MF: 8X1****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137186 8X1
GTIN	4045197705433
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 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

Ø drške D_s: 8 mm

4-kutna drška □: 6,2 mm

Ø osnovne rupe: 7 mm

Tehnički opis

Ø osnovne rupe	7 mm
Nagib navoja	1 mm
Ø navoja	8 mm
Broj oštrica Z	3
Broj steznih utora	3

Ø drške D _s	8 mm
Ukupna duljina L	90 mm
4-kutna drška □	6,2 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	Norma proizvođača
Dubina navoja	24 mm
Vrsta navoja	MF
Veličina navoja	M8×1
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 _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		