

Garant

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



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	137813 G1/2
GTIN	4045197705778
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.

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

Broj steznih utora	5
Navoji po colu	14
Broj oštrica Z	5
Ø navoja	20,96 mm

Ø osnovne rupe	19 mm
Nagib navoja	1,814 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Ø drške D _s	16 mm
Ukupna duljina L	125 mm
4-kutna drška □	12 mm
Dubina navoja	62,88 mm
Veličina navoja	G1/2
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	Standard proizvođača
Oblik rezanja	E
Kut spirale	40 stupanj
Drška	DIN 1835 B
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD 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		