

Garant**Sinkroni strojni ureznik HSS-E-PM, TiAlN, MF: 10X1,25****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|----------------|
| Broj narudžbe | 132950 10X1,25 |
| GTIN | 4045197704962 |
| Razred artikla | 11H |

Opis**Izvedba:**

Čvrsta izvedba sa zasjekom 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 navojnog vretena. **Posebna prevlaka TiAlN** za dugačak vijek trajanja alata. Za primjenu s **emulzijom** (udio masti najmanje 8 %).

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: 10 mm

4-kutna drška □: 8 mm

Ø osnovne rupe: 8,8 mm

Tehnički opis

| | |
|--------------------|---------|
| Ø osnovne rupe | 8,8 mm |
| Broj oštrica Z | 3 |
| Nagib navoja | 1,25 mm |
| Broj steznih utora | 3 |
| Ø navoja | 10 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Ø drške D _s | 10 mm |
| Ukupna duljina L | 100 mm |
| 4-kutna drška □ | 8 mm |
| Razred tolerancije | ISO 2X 6HX |
| Rezni materijal | HSS E PM |
| Standard | Norma proizvođača |
| Dubina navoja | 30 mm |
| Vrsta navoja | MF |
| Veličina navoja | M10×1,25 |
| Prevlaka | TiAlN |
| Kut profila navoja vijka | 60 stupanj |
| Norma navoja | DIN 13 |
| Oblik rezanja | B |
| Drška | DIN 1835 B |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Primjena kod vrste bušenja | do 3×D kod prolazne 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 | 40 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 40 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 37 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---|
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 35 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 22 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 | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | M |
| CuZn | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | N |
| Uni | prikladno | | |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |