

Garant

GARANT Master Form Steel mašininis valcuojantis sriegiklis su tepimo grioveliais HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, M: M12



Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 139194 M12 |
| GTIN | 4062406383329 |
| Produktų klasė | 11I |

Aprašymas

Modelis:

Naujausios kartos **našus valcuojantis sriegiklis**, specialiai sukurta naudoti **apdirbant plieno medžiagas**.

- **Optimizuota daugiakampio geometrija mažesniajam sukimo momentui.**
- **Daugiasluoksnė HIPMS danga užtikrina aukštą atsparumą dilimui.**
- **HSS-E-PM substratas užtikrina maksimalų proceso patikimumą.**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12).

Tolerancijos klasė ISO 2X/6HX.

Tolerancijos klasė: ISO 2X 6HX

Sriegio žingsnis: 1,75 mm

Bendras ilgis L: 110 mm

Koto \varnothing D_s: 9 mm

Koto kvadratas □: 7 mm

Srieginės kiaurymės \varnothing orientacinis dydis: 11,2 mm

Techninis aprašymas

| | |
|----------------------------|------------|
| Tolerancijos klasė | ISO 2X 6HX |
| Drožlių griovelių skaičius | 8 |
| Pjovimo briaunų skaičius Z | 8 |
| Sriegio žingsnis | 1,75 mm |
| Bendras ilgis L | 110 mm |
| Sriegio dydis | M12 |

| | |
|--|--|
| Sriegio Ø | 12 mm |
| Serija | GARANT Master |
| Koto kvadratas □ | 7 mm |
| Srieginės kiaurymės Ø orientacinis dydis | 11,2 mm |
| Sriegio gylis | 36 mm |
| Koto Ø D _s | 9 mm |
| Danga | TiAlN |
| Sriegio tipas | M |
| Profilio kampas | 60 laipsniai |
| Ašmenys | HSS E PM |
| Norma | DIN 2174 |
| Sriegio norma | DIN 13 |
| Kreipiančiosios dalies forma | C |
| Kotas | Cilindrinis kotas su h9 |
| Vidinis aušinimas | ne |
| Naudojama, kai gręžimo tipas | iki 3×D, kai kiaurymė aklinoji |
| Naudojama, kai gręžimo tipas | iki 3×D, kai kiaurymė atvira |
| Pjovimo kryptis | dešinin. |
| Spalvinis žymėjimas | be |
| Produkto rūšis | Valcuojantis / terminis / bedrožlis / formuojantis sriegiklis |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V _c | ISO kodas |
|--------------------------------|-----------|----------------|-----------|
| Aliuminis (trumpadrožlis) | tinka | 38 m/min | N |
| Plienas <500 N/mm ² | tinka | 37 m/min | P |
| Plienas <750 N/mm ² | tinka | 35 m/min | P |
| Plienas <900 N/mm ² | tinka | 27 m/min | P |

| | | | |
|---------------------------------|-------|----------|---|
| Plienas <1100 N/mm ² | tinka | 18 m/min | P |
| Plienas <1400 N/mm ² | tinka | 12 m/min | P |
| INOX <900 N/mm ² | tinka | 12 m/min | M |
| INOX >900 N/mm ² | tinka | 7 m/min | M |
| CuZn | tinka | 22 m/min | N |
| Alyva | tinka | | |
| drėgnas, maks. | tinka | | |
| šlapias, min. | tinka | | |