

Mašinski ureznik HSCo NeoTap zeleni za prolazne otvore DIN 371/376

Inovativni specijalizirani ureznik za obradu legiranih i visokolegiranih čelika (nehrđajući čelici), kao što su čelici otporni na hrđu i kiseline. Takođe, prikladan i za obradu konvencionalnih čeličnih materijala čvrstoće do 1.200 N/mm².

Novorazvijena geometrija koja kombinuje lijevu spiralnu i spiralni ulaz

Optimizirano, pouzdano uklanjanje strugotine

Homogenizirana struktura površine zahvaljujući najnovijem procesu završne obrade

Odlično uklanjanje strugotine

Ekstra dugi utor

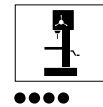
Optimiziran dovod rashladnog sredstva za duboke navoje

Geometrija oštrice precizno skrojena za nehrđajući čelik

Do 50% duži radni vijek od konvencionalnih ureznika

Dostupno isključivo kod Wurth-a

Održivo pakiranje proizvoda izrađeno od 100% PCR (plastika reciklirana iz kućnog otpada), 100% reciklirajuće i Cradle to Cradle Certified® Bronze



Tip navoja	Metrički navoj
Materijali obrade	Nehrđajući čelik, čelik
Tip otvora	Prolazni otvor dubine ≤ 3xD
Prikladno za tip mašine	Obradni centri za glodanje/bušenje, stubne bušilice
Kvalitet	ZEBRA-Premijum
Rezni materijal	HSCo
Površina	Bez površinske zaštite
Oblik	D
Oblike drške	Cilindrični sa 4-ugaonim pogonom
Tolerancija ureznika	ISO 2X (6HX)
Prikladno za zateznu čvrstoću do	1200 N/mm ²
Radni vijek	●●●○
Tačnost navoja	●●●●
Svestranost	●●●○
Ponašanje pri rezanju	●●●○
Stvaranje strugotine	●●●○
Pod-skupina materijala za obradu	Nehrđajući čelici, sumporirani, austenitni, martenzitni, opći konstrukcioni čelici, nelegirani čelici za kaljenje, legirani čelici za kaljenje, nitrirani čelici, alatni čelici, brzorezni čelici
Sistem označavanja bojom	■ Nehrđajući čelik ■ Čelik

Art.-Nr.	0655 700 300	0655 700 400	0655 700 500	0655 700 600	0655 700 800	0655 701 000
Pak./kom.	1/10	1/10	1/10	1/10	1/10	1/5
Tip navoja x nominalni prečnik	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Korak	0.5 mm	0.7 mm	0.8 mm	1 mm	1.25 mm	1.5 mm
Dužina	56 mm	63 mm	70 mm	80 mm	90 mm	100 mm
Prečnik drške	3.5 mm	4.5 mm	6 mm	6 mm	8 mm	10 mm
Veličina četvrtke	2.7 mm	3.4 mm	4.9 mm	4.9 mm	6.2 mm	8 mm
DIN	371	371	371	371	371	371
Prečnik otvora/jezgre	2.5 mm	3.3 mm	4.2 mm	5 mm	6.8 mm	8.5 mm

Art.-Nr.	0655 701 200	0655 701 400	0655 701 600	0655 702 000
Pak./kom.	1	1	1	1
Tip navoja x nominalni prečnik	M12	M14	M16	M20
Korak	1.75 mm	2 mm	2 mm	2.5 mm
Dužina	110 mm	110 mm	110 mm	140 mm
Prečnik drške	9 mm	11 mm	12 mm	16 mm
Veličina četvrtke	7 mm	9 mm	9 mm	12 mm
DIN	376	376	376	376
Prečnik otvora/jezgre	10.2 mm	12 mm	14 mm	17.5 mm

Rezni parametri

Za M3-M5												
Materijal	Zatezna čvrstoća	v _c		M3			M4			M5		
				n		f	n		f	n		f
		od	do	od	do		od	do		od	do	
Čelici												
Čelici	< 850 N/mm ²	10	15	849	1061	0.5	637	796	0.7	509	637	0.8
Čelici	< 1,000 N/mm ²	6	8	637	849	0.5	477	637	0.7	382	509	0.8
Čelici	< 1,200 N/mm ²	4	6	424	637	0.5	318	477	0.7	255	382	0.8
Nehrđajući čelici												
Nehrđajući čelici	< 850 N/mm ²	8	12	849	1,273	0.5	637	955	0.7	509	764	0.8
Nehrđajući čelici	> 850 N/mm ²	6	8	637	849	0.5	477	637	0.7	382	509	0.8

Rezni parametri

Za M6-M10												
Materijal	Zatezna čvrstoća	v _c		M6			M8			M10		
				n		f	n		f	n		f
		od	do	od	do		od	do		od	do	
Čelici												
Čelici	< 850 N/mm ²	10	15	424	531	1	318	398	1.25	255	318	1.5
Čelici	< 1,000 N/mm ²	6	8	318	424	1	239	318	1.25	191	255	1.5
Čelici	< 1,200 N/mm ²	4	6	212	318	1	159	239	1.25	127	191	1.5
Nehrđajući čelici												
Nehrđajući čelici	< 850 N/mm ²	8	12	424	637	1	318	477	1.25	255	382	1.5
Nehrđajući čelici	> 850 N/mm ²	6	8	382	424	1	239	318	1.25	191	255	1.5

Rezni parametri

Za M12-M16												
Materijal	Zatezna čvrstoća	v_c		M12			M14			M16		
				n		f	n		f	n		f
		od	do	od	do		od	do		od	do	
Čelici												
Čelici	< 850 N/mm ²	10	15	212	265	1.75	182	227	2	159	199	2
Čelici	< 1,000 N/mm ²	6	8	159	212	1.75	136	182	2	119	159	2
Čelici	< 1,200 N/mm ²	4	6	106	159	1.75	91	136	2	80	119	2
Nehrđajući čelici												
Nehrđajući čelici	< 850 N/mm ²	8	12	212	318	1.75	182	273	2	159	239	2
Nehrđajući čelici	> 850 N/mm ²	6	8	159	212	1.75	136	182	2	119	159	2

Rezni parametri

Za M20						
Materijal	Zatezna čvrstoća	v_c		M20		
				n		f
		od	do	od	do	
Čelici						
Čelici	< 850 N/mm ²	10	15	127	159	2.5
Čelici	< 1,000 N/mm ²	6	8	95	127	2.5
Čelici	< 1,200 N/mm ²	4	6	64	95	2.5
Nehrđajući čelici						
Nehrđajući čelici	< 850 N/mm ²	8	12	127	191	2.5
Nehrđajući čelici	> 850 N/mm ²	6	8	95	127	2.5

Legenda

v_c = brzina rezanja [m/min]

f = posmak [mm/o]

n = broj obrtaja [min⁻¹]

Predloženi parametri rezanja samo su referentne vrijednosti i moraju se prilagoditi odgovarajućim uslovima.

Detalji/Primjena



Upute

Prije okretanja nareznice u suprotnom smjeru, neophodno je da cijeli spiralni vrh alata bude izvan rupe. Ako se toga ne pridržavate, postoji opasnost od pucanja oštrica ili lomljenja alata.

Napomena

Prilikom rezanja navoja potrebno je dodati dovoljno rashladne tekućine i maziva.

Povezani proizvodi	Art.-Nr.
CUT+COOL ulje za bušenje i rezanje	0893 050 004
CUT+COOL pjena za bušenje i rezanje	0893 050 007
CUT+COOL Perfect ulje za bušenje i rezanje	0893 050 008
CUT+COOL Perfect pasta za bušenje i rezanje	0893 050 010
Aku bušilica-zavrtač ABS 18 POWER M-CUBE	5701 404 005
Aku bušilica-zavrtač ABS 18 COMPACT M-CUBE	5701 800 3