

**Garant****GARANT Master Tap INOX strojni ureznik HSS-E-PM oblik C 6GX, TiAlN, M: M2****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	135737 M2
GTIN	4062406208097
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:**

Učinkoviti ureznik, posebno razvijen za **procesno sigurnu primjenu u INOX materijalima otpornima na kiseline te materijalima Duplex.**

**Spirala pod kutom od 45°** pogoduje posebno stvaranju odvojenih čestica u duktilnim austenitnim čelicima CrNi.

- **HSS-E-PM rezni materijal za maksimalnu otpornost na trošenje**
- **Višeslojna prevlaka TiAlN najnovije generacije**
- **Posebna geometrija za optimalno stvaranje odvojenih čestica i torzijsku krutost**

Razred tolerancije ISO 3X / 6GX. Za izratke koji se galvaniziraju nakon urezivanja ili malo skupe nakon kaljenja.

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 3X 6GX

Nagib navoja: 0,4 mm

Ukupna duljina L: 45 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 2,8 mm

4-kutna drška □: 2,1 mm

Ø osnovne rupe: 1,6 mm

**Tehnički opis**

Ø drške D <sub>s</sub>	2,8 mm
Vrsta navoja	M
4-kutna drška □	2,1 mm
Razred tolerancije	ISO 3X 6GX

Ø navoja	2 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Ø osnovne rupe	1,6 mm
Broj steznih utora	3
Veličina navoja	M2
Nagib navoja	0,4 mm
Standard	DIN 371
Dubina navoja	5 mm
Ukupna duljina L	45 mm
Broj oštrica Z	3
Prevlaka	TiAlN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Kut spirale	45 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×D kod osnovne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	plavo
Serijski	Master Tap
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	28 m/min	N

Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	23 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	23 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	9 m/min	M
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		